



EUROPÄISCHE KOMMISSION

Schleswig-Holsteinischer Landtag  
Umdruck 17/3163

Brüssel, den 21.11.2011  
KOM(2011) 766 endgültig

2011/0352 (COD)

**NEUER RECHTSRAHMEN - ANGLEICHUNGSPAKET (Umsetzung des  
Binnenmarktpakets für Waren)**

Vorschlag für eine

**RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES**

**zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend die  
Bereitstellung nichtselbsttätiger Waagen auf dem Markt**

**(Neufassung)**

**(Text von Bedeutung für den EWR)**

## BEGRÜNDUNG

### 1. KONTEXT DES VORSCHLAGS

#### **Allgemeiner Hintergrund, Gründe und Ziele des Vorschlags**

Dieser Vorschlag wird im Rahmen der **Umsetzung des „Binnenmarktpakets für Waren“** vorgelegt, das 2008 verabschiedet wurde. Er gehört zu einem Paket von Vorschlägen, durch die zehn produktbezogene Richtlinien an den Beschluss Nr. 768/2008/EG über einen gemeinsamen Rechtsrahmen zur Vermarktung von Produkten angepasst werden sollen.

Alle Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union (EU), die den freien Warenverkehr gewährleisten, haben großen Anteil an der Vollendung und dem Funktionieren des Binnenmarktes. Seine Grundlage ist ein hohes Schutzniveau, und er bietet den Wirtschaftsakteuren die Mittel zum Nachweis der Konformität ihrer Produkte, so dass das Vertrauen in diese Produkte gewährleistet und somit der freie Warenverkehr ermöglicht wird.

Die Richtlinie 2009/23/EG ist ein Beispiel für diese EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften; durch sie wird der freie Warenverkehr für nichtselbsttätige Waagen gewährleistet. Sie enthält die wesentlichen Anforderungen, denen nichtselbsttätige Waagen genügen müssen, damit sie auf dem EU-Markt bereitgestellt werden dürfen. Die Hersteller müssen nachweisen, dass bei Entwurf und Herstellung einer nichtselbsttätigen Waage die wesentlichen Anforderungen eingehalten wurden, und die CE-Kennzeichnung am Gerät anbringen.

Die Erfahrungen mit der Umsetzung der EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften haben über alle Sektoren hinweg gezeigt, dass bestimmte Schwachpunkte und Uneinheitlichkeiten bei der Umsetzung und Durchführung dieser Rechtsvorschriften dazu führen:

- dass sich nichtkonforme oder gar gefährliche Produkte auf dem Markt befinden und daher ein gewisser Mangel an Vertrauen in die CE-Kennzeichnung herrscht,
- dass jene Wirtschaftsakteure, die die Rechtsvorschriften einhalten, im Wettbewerb gegenüber solchen, die die geltenden Regelungen umgehen, Nachteile erleiden,
- dass es aufgrund uneinheitlicher Durchsetzungspraktiken zu einer Ungleichbehandlung im Falle von nichtkonformen Produkten und zu Wettbewerbsverzerrungen für die Wirtschaftsakteure kommt,
- dass die nationalen Behörden bei der Benennung von Konformitätsbewertungsstellen unterschiedlich vorgehen und
- dass Qualitätsprobleme bei bestimmten notifizierten Stellen auftreten.

Zudem ist das Regelungsumfeld immer komplexer geworden, weil für ein und dasselbe Produkt häufig mehrere Rechtsvorschriften gleichzeitig gelten. Sind diese Rechtsvorschriften noch dazu uneinheitlich, wird es sowohl für die Wirtschaftsakteure als auch für die Behörden immer schwieriger, diese Vorschriften korrekt zu verstehen und anzuwenden.

Um diese horizontalen Defizite zu beseitigen, die sich durch die EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften für mehrere Industriesektoren ziehen, wurde 2008 der **neue Rechtsrahmen** (New Legislative Framework – NLF) als Teil des **Binnenmarktpakets**

**für Waren** verabschiedet. Mit ihm sollen die geltenden Regelungen gestärkt und ergänzt und die praktischen Aspekte der Anwendung und Durchführung optimiert werden. Der neue Rechtsrahmen besteht aus zwei einander ergänzenden Instrumenten: der **Verordnung (EG) Nr. 765/2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung** und dem **Beschluss Nr. 768/2008/EG über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten**.

Mit der Verordnung zum neuen Rechtsrahmen wurden Bestimmungen über die Akkreditierung (ein Mechanismus zur Beurteilung der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen) und Anforderungen an die Organisation und Leistungsfähigkeit der Marktüberwachung sowie an die Kontrolle von Produkten aus Drittländern eingeführt. Seit dem 1. Januar 2010 haben diese Vorschriften in allen Mitgliedstaaten unmittelbare Geltung.

Der Beschluss zum neuen Rechtsrahmen gibt ein einheitliches Muster für EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften für Produkte vor. Dieses Muster bilden Bestimmungen, die in EU-Produktvorschriften einheitlich verwendet werden (z. B. Begriffsbestimmungen, Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure, notifizierte Stellen, Schutzklauselmechanismen). Diese einheitlichen Bestimmungen wurden gestärkt, damit die Richtlinien in der Praxis wirksamer angewandt und durchgeführt werden können. Es wurden auch neue Elemente eingeführt, wie z. B. Verpflichtungen für die Einführer, die entscheidende Bedeutung für eine größere Sicherheit der auf dem Markt befindlichen Produkte haben.

Die Bestimmungen des Beschlusses und der Verordnung zum neuen Rechtsrahmen ergänzen einander und stehen in engem Zusammenhang. Der Beschluss zum neuen Rechtsrahmen enthält die entsprechenden Verpflichtungen für die Wirtschaftsakteure und die notifizierte Stellen, die es den Marktüberwachungsbehörden und den für die notifizierte Stellen zuständigen Behörden erlauben, die ihnen mit der Verordnung zum neuen Rechtsrahmen übertragenen Aufgaben ordnungsgemäß zu erfüllen und eine wirkungsvolle und einheitliche Durchsetzung der EU-Produktvorschriften zu gewährleisten.

Anders als die Bestimmungen der Verordnung zum neuen Rechtsrahmen haben jene des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen keine unmittelbare Geltung. Damit alle Branchen der Wirtschaft, die den EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften unterliegen, von den Verbesserungen durch den neuen Rechtsrahmen profitieren, müssen die Bestimmungen des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen erst in die geltenden Produktvorschriften aufgenommen werden.

Eine Umfrage, die nach Annahme des Binnenmarktpakets für Waren im Jahr 2008 durchgeführt wurde, ergab, dass die meisten Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union für Produkte innerhalb der folgenden drei Jahre zur Überarbeitung anstanden, nicht nur weil die sektorenübergreifenden Probleme gelöst werden sollten, sondern auch aus sektorspezifischen Gründen. Jede dieser Überarbeitungen umfasst automatisch eine Angleichung der betroffenen Vorschriften an den Beschluss zum neuen Rechtsrahmen, da sich Parlament, Rat und Kommission dazu verpflichtet haben, seine Bestimmungen in künftigen Produktvorschriften möglichst weitgehend einzusetzen, damit die größtmögliche Kohärenz des rechtlichen Rahmens erreicht wird.

Bei einigen anderen EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften wie der Richtlinie 2009/23/EG war innerhalb dieses zeitlichen Rahmens keinerlei Überarbeitung aufgrund sektorspezifischer Probleme geplant. Damit die Probleme bei der Nichtkonformität und bei den notifizierte

Stellen trotzdem auch in diesen Sektoren beseitigt werden und die Einheitlichkeit des gesamten Regelungsumfelds für Produkte sichergestellt ist, wurde beschlossen, diese Richtlinien in Form eines Pakets an die Bestimmungen des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen anzugleichen.

## **Vereinbarkeit mit anderen Politikbereichen und Zielen der Union**

Diese Initiative steht im Einklang mit der Binnenmarktakte<sup>1</sup>, in der nachdrücklich darauf hingewiesen wurde, dass das Vertrauen der Verbraucher in die Qualität der auf dem Markt befindlichen Produkte wiederhergestellt und die Marktüberwachung unbedingt ausgebaut werden muss.

Zudem befördert sie das Ziel der Kommission, eine bessere Rechtsetzung und eine Vereinfachung des rechtlichen Umfelds zu erreichen.

## **2. ANHÖRUNG INTERESSIERTER KREISE UND FOLGENABSCHÄTZUNG**

### **Anhörung interessierter Kreise**

Die Angleichung der Richtlinie 2009/23/EG an den Beschluss zum neuen Rechtsrahmen wurde mit den nationalen Sachverständigen, die für die Umsetzung dieser Richtlinie zuständig sind, und weiteren interessierten Kreisen sowie in bilateralen Sitzungen mit Verbänden der europäischen Waagenindustrie erörtert.

Im Zeitraum von Juni bis Oktober 2010 wurde eine öffentliche Konsultation durchgeführt, die sich an alle an dieser Initiative beteiligten Sektoren richtete. Sie bestand aus vier unterschiedlichen Fragebogen für Wirtschaftsakteure, Behörden, notifizierte Stellen und Nutzer; die Kommissionsdienststellen erhielten einen Rücklauf von 300 Antworten. Die Ergebnisse sind unter folgender Internetadresse veröffentlicht:

[http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index\\_en.htm](http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index_en.htm)

Zusätzlich zur allgemeinen Konsultation wurde noch eine spezielle Konsultation der KMU durchgeführt. Dabei wurden im Mai/Juni 2010 durch das „Enterprise Europe Network“ 603 KMU befragt. Die Ergebnisse können hier eingesehen werden: [http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes\\_statistics\\_en.pdf](http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf).

Dieser Konsultationsprozess ergab eine breite Unterstützung für diese Initiative. Es herrscht Einigkeit darüber, dass die Marktüberwachung und das System für die Beurteilung und Überwachung der notifizierte Stellen verbessert werden müssen. Die Behörden befürworten das Vorhaben voll und ganz, weil damit das bestehende System ausgebaut und die EU-weite Zusammenarbeit intensiviert wird. Die Industrie erhofft sich davon fairere Wettbewerbsbedingungen durch ein wirksames Vorgehen gegen Produkte, bei denen die Rechtsvorschriften nicht eingehalten wurden, sowie eine Vereinfachung durch die Angleichung der Vorschriften. Es wurden einige Bedenken wegen bestimmter

---

<sup>1</sup> Mitteilung der Kommission an den Rat, das Europäische Parlament, den Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschuss und den Ausschuss der Regionen, KOM(2011) 206 endg.

Verpflichtungen laut, die jedoch für eine effizientere Marktüberwachung unerlässlich sind. Diese Maßnahmen werden keinen nennenswerten Kostenaufwand für die Industrie mit sich bringen und die Vorteile durch eine verbesserte Marktüberwachung dürften die entstehenden Kosten bei weitem überwiegen.

### **Einholung und Nutzung von Expertenwissen**

Die Folgenabschätzung zu diesem Umsetzungspaket baut weitgehend auf der Folgenabschätzung auf, die zum neuen Rechtsrahmen durchgeführt wurde. Über das in diesem Zusammenhang eingeholte und analysierte Expertenwissen hinaus wurden zusätzlich Sachverständige und Interessenverbände der einzelnen Sektoren sowie Sachverständige aus den horizontalen Bereichen technische Harmonisierung, Konformitätsbewertung, Akkreditierung und Marktüberwachung konsultiert.

### **Folgenabschätzung**

Auf der Grundlage der gesammelten Informationen nahm die Kommission eine Folgenabschätzung vor, in der sie drei Optionen prüfte und miteinander verglich:

#### **Option 1 – Keine Veränderung der gegenwärtigen Situation**

Diese Option umfasst keine Änderungen der geltenden Richtlinie und erzielt etwaige Verbesserungen ausschließlich durch die Verordnung zum neuen Rechtsrahmen.

#### **Option 2 – Angleichung an den Beschluss zum neuen Rechtsrahmen durch nichtlegislative Maßnahmen**

In Option 2 wurde die Möglichkeit erwogen, zur freiwilligen Angleichung an die Bestimmungen des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen zu ermuntern, indem sie z. B. in Leitlinien als vorbildliche Verfahren beschrieben werden.

#### **Option 3 – Angleichung an den Beschluss zum neuen Rechtsrahmen durch legislative Maßnahmen**

Diese Option sieht vor, dass die Bestimmungen des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen in die geltenden Richtlinien eingefügt werden.

Option 3 wurde der Vorzug gegeben, weil

- mit ihr die Wettbewerbsfähigkeit jener Unternehmen und notifizierten Stellen, die ihre Pflichten ernst nehmen, gegenüber solchen, die das System unterlaufen, gestärkt wird,
- durch sie das Funktionieren des Binnenmarktes durch Gewährleistung der Gleichbehandlung aller Wirtschaftsakteure, insbesondere der Einführer und Händler, sowie der notifizierten Stellen verbessert wird,
- mit ihr kein nennenswerter Kostenaufwand für die Wirtschaftsakteure und die notifizierten Stellen verbunden ist und sie keine oder nur zu vernachlässigende Mehrkosten für diejenigen mit sich bringen dürfte, die bereits verantwortungsbewusst handeln,
- sie für wirkungsvoller als Option 2 gehalten wird: Da sich die Option 2 nicht durchsetzen lässt, ist es fraglich, ob von ihr überhaupt eine positive Wirkung ausgehen würde,

- die Optionen 1 und 2 keine Lösung für das Problem der Uneinheitlichkeit des Rechtsrahmens und daher auch keinerlei Fortschritt bei der Vereinfachung des Regelungsumfelds bieten können.

### 3. WESENTLICHE BESTANDTEILE DES VORSCHLAGS

#### 3.1. Horizontale Begriffsbestimmungen

Mit diesem Vorschlag werden harmonisierte Definitionen der Begriffe eingeführt, die in allen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union einheitlich verwendet werden und deshalb eine übereinstimmende Bedeutung in allen diesen Vorschriften erhalten sollten.

#### 3.2. Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure und Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit

Im Vorschlag werden die Verpflichtungen der Hersteller und der Bevollmächtigten präzisiert und Verpflichtungen für die Einführer und Händler eingeführt. Die Einführer müssen sicherstellen, dass der Hersteller das geltende Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt und die technischen Unterlagen erstellt hat. Außerdem müssen sie sich beim Hersteller vergewissern, dass diese technischen Unterlagen den Behörden auf Verlangen vorgelegt werden können. Die Einführer müssen zudem überprüfen, ob die nichtselbsttätigen Waagen korrekt gekennzeichnet und ihnen Anweisungen und Informationen beigelegt sind. Sie müssen eine Kopie der Konformitätserklärung aufbewahren und ihren Namen und ihre Anschrift auf dem Produkt selbst oder, wenn dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den dem Produkt beigelegten Unterlagen anbringen. Die Händler müssen überprüfen, ob die nichtselbsttätige Waage mit der CE-Kennzeichnung sowie dem Namen des Herstellers und gegebenenfalls des Einführers versehen und ihr die erforderlichen Unterlagen und Anleitungen beigelegt sind.

Die Einführer und Händler müssen mit den Marktüberwachungsbehörden zusammenarbeiten und geeignete Maßnahmen ergreifen, wenn sie nichtkonforme nichtselbsttätige Waagen abgegeben haben.

Es werden für alle Wirtschaftsakteure **verschärfte Auflagen hinsichtlich der Rückverfolgbarkeit** eingeführt. Die nichtselbsttätigen Waagen müssen den Namen und die Anschrift des Herstellers sowie eine Nummer tragen, durch die sie identifiziert und ihren technischen Unterlagen zugeordnet werden können. Eine nichtselbsttätige Waage, die eingeführt wird, muss auch den Namen und die Anschrift des Einführers tragen. Außerdem muss jeder Wirtschaftsakteur in der Lage sein, den Behörden den Wirtschaftsakteur benennen zu können, von dem er eine nichtselbsttätige Waage bezogen oder an den er eine nichtselbsttätige Waage abgegeben hat.

#### 3.3. Harmonisierte Normen

Bei Einhaltung harmonisierter Normen ist von einer Konformität mit den wesentlichen Anforderungen auszugehen (Konformitätsvermutung). Am 1. Juni 2011 nahm die Kommission einen Vorschlag für eine Verordnung über die europäische Normung<sup>2</sup> an, in der

---

<sup>2</sup> Vorschlag für eine Verordnung des Europäischen Parlaments und des Rates zur europäischen Normung und zur Änderung der Richtlinien 89/686/EWG und 93/15/EWG des Rates sowie der Richtlinien

ein horizontaler Rechtsrahmen für die europäische Normung festgelegt wird. Dieser Verordnungsentwurf enthält unter anderem Bestimmungen für Normungsaufträge, die die Europäische Kommission an die Europäischen Normungsgremien richtet, über das Verfahren für Einwände gegen harmonisierte Normen und die Einbindung von Interessengruppen in den Normungsprozess. Deshalb wurden die Bestimmungen der Richtlinie 2009/23/EG, die ebendiese Aspekte regeln, aus Gründen der Rechtssicherheit aus dem Vorschlag gestrichen. Die Bestimmung, derzufolge die Einhaltung harmonisierter Normen eine Konformitätsvermutung begründet, wurde geändert, damit der Umfang dieser Konformitätsvermutung präzisiert wird, falls diese Normen nur Teile der wesentlichen Anforderungen abdecken.

### **3.4. Konformitätsbewertung und CE-Kennzeichnung**

In der Richtlinie 2009/23/EG wurden die geeigneten Konformitätsbewertungsverfahren ausgesucht, die die Hersteller anwenden müssen, um nachzuweisen, dass ihre nichtselbsttätigen Waagen den wesentlichen Anforderungen genügen. In diesem Vorschlag werden diese Verfahren an ihre aktualisierten Fassungen angepasst, die im Beschluss über den neuen Rechtsrahmen aufgeführt sind. Es bleiben einige sektorspezifische Elemente erhalten, die bereits in der Richtlinie 2009/23/EG enthalten sind, wie z. B. die Beteiligung zweier notifizierter Stellen in der Phase der Fertigungskontrolle. Die statistische Kontrolle gemäß der Module F und F1 des Beschlusses zum neuen Rechtsrahmen wurde dagegen gestrichen, da sie bei nichtselbsttätigen Waagen nicht relevant ist.

Die allgemeinen Grundsätze der CE-Kennzeichnung sind in Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 festgelegt, wohingegen die ausführlichen Bestimmungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und der M-Kennzeichnung an nichtselbsttätigen Waagen in diesen Vorschlag eingefügt wurden.

### **3.5. Notifizierte Stellen**

Durch diesen Vorschlag werden die Notifizierungskriterien für die notifizierten Stellen gestärkt. Dabei wird klargestellt, dass Zweigunternehmen oder Unterauftragnehmer ebenfalls den Anforderungen für eine Notifizierung genügen müssen. Es werden besondere Anforderungen an notifizierende Behörden eingeführt und das Verfahren für die Notifizierung von notifizierten Stellen wird überarbeitet. Eine notifizierte Stelle muss ihre Kompetenz durch eine Akkreditierungsurkunde nachweisen. Wurde die Kompetenz einer notifizierten Stelle nicht mit Hilfe der Akkreditierung begutachtet, muss die Notifizierung die Unterlagen darüber enthalten, wie die Kompetenz dieser Stelle begutachtet wurde. Die Mitgliedstaaten können Einwände gegen eine Notifizierung erheben.

### **3.6. Marktüberwachung und Schutzklauselverfahren**

In dem Vorschlag wird das bestehende Schutzklauselverfahren verbessert. Es wird eine Stufe des Informationsaustauschs zwischen den Mitgliedstaaten eingeführt und dargelegt, welche Schritte die betreffenden Behörden unternehmen müssen, wenn eine nichtkonforme nichtselbsttätige Waage erkannt wird. Ein echtes Schutzklauselverfahren (das dazu führt, dass die Kommission darüber entscheidet, ob eine Maßnahme begründet ist oder nicht) wird nur dann eingeleitet, wenn ein Mitgliedstaat einen Einwand gegen eine Maßnahme erhebt, die ein

---

94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG und 2009/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates [KOM(2011) 315 endg.].

anderer Mitgliedstaat gegen eine nichtselbsttätige Waage ergriffen hat. Besteht Einigkeit hinsichtlich der beschränkenden Maßnahme, die von einem Mitgliedstaat ergriffen wurde, müssen alle Mitgliedstaaten auf ihrem Hoheitsgebiet entsprechend tätig werden.

#### **4. RECHTLICHE ASPEKTE**

##### **Rechtsgrundlage**

Der Vorschlag beruht auf Artikel 114 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV).

##### **Subsidiaritätsprinzip**

Beim Binnenmarkt handelt es sich um eine gemeinsame Zuständigkeit der EU und der Mitgliedstaaten. Das Subsidiaritätsprinzip betrifft hauptsächlich die neu eingefügten Bestimmungen, mit denen eine Verbesserung der wirksamen Durchsetzung der Richtlinie 2009/23/EG bezweckt wird: die Verpflichtungen der Einführer und Händler, die Bestimmungen über die Rückverfolgbarkeit und über die Begutachtung und Notifizierung von notifizierten Stellen sowie die Verpflichtung zu einer stärkeren Kooperation im Rahmen der neuen Marktüberwachungs- und Schutzklauselverfahren.

Die Erfahrung bei der Durchführung der Rechtsvorschriften hat gezeigt, dass auf nationaler Ebene ergriffene Maßnahmen zu unterschiedlichen Vorgehensweisen und zu einer Ungleichbehandlung der Wirtschaftsakteure innerhalb der EU führte, was der Zielsetzung dieser Richtlinie zuwiderläuft. Werden auf nationaler Ebene Abhilfemaßnahmen gegen Probleme ergriffen, besteht die Gefahr, dass Hindernisse für den freien Warenverkehr entstehen. Zudem bleiben nationale Maßnahmen auf die territoriale Zuständigkeit eines Mitgliedstaats beschränkt. Da der internationale Handel zunimmt, steigt auch die Anzahl der grenzüberschreitenden Fälle stetig an. Durch ein koordiniertes Vorgehen auf EU-Ebene lässt sich die Zielsetzung viel besser erreichen und insbesondere eine wirksamere Marktüberwachung erzielen. Daher ist es sinnvoller, auf EU-Ebene tätig zu werden.

Auch kann das Problem der Uneinheitlichkeit der Richtlinien einzig durch den EU-Gesetzgeber gelöst werden.

##### **Verhältnismäßigkeit**

Die vorgeschlagenen Änderungen gehen entsprechend dem Grundsatz der Verhältnismäßigkeit nicht über das für die Erreichung der gesetzten Ziele erforderliche Maß hinaus.

Die neuen beziehungsweise geänderten Verpflichtungen führen nicht zu unnötigen Belastungen und Kosten für die Wirtschaft, insbesondere die kleinen und mittleren Unternehmen, oder für die Behörden. Wurde festgestellt, dass Änderungen sich negativ auswirken, hat es die Analyse der Folgen der betreffenden Option ermöglicht, die angemessenste Lösung für die erkannten Probleme zu finden. Bei einigen der Änderungen geht es darum, die Klarheit der derzeitigen Richtlinie zu verbessern, ohne neue, mit Mehrkosten verbundene Anforderungen einzuführen.

##### **Gewählte Rechtsetzungstechnik**

Zur Angleichung an den Beschluss zum neuen Rechtsrahmen sind einige wesentliche Änderungen der Bestimmungen der Richtlinie 2009/23/EG erforderlich. Damit der geänderte Text lesbar bleibt, wurde die Technik der Neufassung im Einklang mit der Interinstitutionellen Vereinbarung vom 28. November 2001 über die systematischere Neufassung von Rechtsakten<sup>3</sup> gewählt.

Die Änderungen an den Bestimmungen der Richtlinie 2009/23/EG betreffen: die Begriffsbestimmungen, die Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure, die bei Einhaltung harmonisierter Normen geltende Konformitätsvermutung, die Konformitätserklärung, die CE-Kennzeichnung, die notifizierten Stellen, das Schutzklauselverfahren und die Konformitätsbewertungsverfahren.

Der Geltungsbereich der Richtlinie 2009/23/EG und die wesentlichen Anforderungen werden durch diesen Vorschlag nicht geändert.

## **5. AUSWIRKUNGEN AUF DEN HAUSHALT**

Der Vorschlag hat keinerlei Auswirkungen auf den EU-Haushalt.

## **6. WEITERE ANGABEN**

### **Aufhebung geltender Rechtsvorschriften**

Mit Erlass der vorgeschlagenen Richtlinie wird die Richtlinie 2009/23/EG aufgehoben.

### **Europäischer Wirtschaftsraum**

Der Vorschlag ist von Bedeutung für den Europäischen Wirtschaftsraum und sollte deshalb auf den EWR ausgeweitet werden.

---

<sup>3</sup> ABl. C 77 vom 28.3.2002.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

2011/0352 (COD)

Vorschlag für eine

**RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES**

**zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend die  
Bereitstellung nichtselbsttätiger Waagen auf dem Markt**

**(Neufassung)**

**(Text von Bedeutung für den EWR)**

DAS EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION –

gestützt auf den Vertrag ~~zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft~~  über die  
Arbeitsweise der Europäischen Union , insbesondere auf Artikel ~~95~~  114 ,

auf Vorschlag der Europäischen Kommission,

nach Zuleitung des Entwurfs des Gesetzgebungsakts an die nationalen Parlamente,

nach Stellungnahme des Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschusses<sup>4</sup>,

gemäß dem ordentlichen Gesetzgebungsverfahren,

in Erwägung nachstehender Gründe:

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 1  
(angepasst)

~~Die Richtlinie 90/384/EWG des Rates vom 20. Juni 1990 zur Angleichung der  
Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über nichtselbsttätige Waagen<sup>5</sup> wurde erheblich  
geändert<sup>6</sup>. Aus Gründen der Klarheit und Übersichtlichkeit empfiehlt es sich, die genannte  
Richtlinie zu kodifizieren.~~

---

<sup>4</sup> ABl. C ... vom ..., S. ....

<sup>5</sup> ABl. L 189 vom 20.7.1990, S. 1.

<sup>6</sup> Siehe Anhang VII Teil A.

---

↓ neu

- (1) Die Richtlinie 2009/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 23. April 2009 über nichtselbsttätige Waagen<sup>7</sup> muss in wesentlichen Punkten geändert werden. Aus Gründen der Klarheit empfiehlt es sich, eine Neufassung dieser Richtlinie vorzunehmen.
- (2) Mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 339/93<sup>8</sup> werden Bestimmungen für die Akkreditierung von Konformitätsbewertungsstellen festgelegt, es wird ein Rahmen für die Marktüberwachung von Produkten sowie für Kontrollen von Produkten aus Drittländern erstellt und es werden die allgemeinen Prinzipien für die CE-Kennzeichnung festgelegt.
- (3) Der Beschluss Nr. 768/2008/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung des Beschlusses 93/465/EWG des Rates<sup>9</sup> enthält einen einheitlichen Rahmen allgemeiner Grundsätze und Musterbestimmungen, die in allen Rechtsakten zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten angewandt werden sollen, um eine einheitliche Grundlage für die Überarbeitung oder Neufassung dieser Rechtsvorschriften zu bieten. Die Richtlinie 2009/23/EG sollte daher an diesen Beschluss angepasst werden.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 2

- (4) Es obliegt den Mitgliedstaaten, die Allgemeinheit vor unrichtigen Wäageergebnissen zu schützen, die durch die Benutzung nichtselbsttätiger Waagen zu bestimmten Verwendungszwecken erzielt werden.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 3  
(angepasst)

~~In den Mitgliedstaaten sind die Genauigkeitsanforderungen an nichtselbsttätige Waagen durch zwingende Vorschriften geregelt, in denen die messtechnischen und technischen Anforderungen zusammen mit den vor und nach der Inbetriebnahme der Waagen durchzuführenden Prüfverfahren im Einzelnen festgelegt sind. Diese Mussvorschriften führen zwar nicht notwendigerweise zu einem von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat unterschiedlichen Maß an Schutz, behindern aber gleichwohl aufgrund ihrer verschiedenartigen Ausgestaltung den innergemeinschaftlichen Handel.~~

---

<sup>7</sup> ABl. L 122 vom 16.5.2009, S. 6.

<sup>8</sup> ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 30.

<sup>9</sup> ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 82.

- (5) Die Wirtschaftsakteure sollten für die Konformität nichtselbsttätiger Waagen verantwortlich sein, je nachdem, welche Rolle sie jeweils in der Lieferkette spielen, damit ein hohes Niveau beim Schutz der öffentlichen Interessen gewährleistet wird, wie die Gesundheit, die Sicherheit und der Schutz der Endnutzer, und ein fairer Wettbewerb auf dem Unionsmarkt sichergestellt ist.
- (6) Alle Wirtschaftsakteure, die Teil der Liefer- und Vertriebskette sind, sollten die erforderlichen Maßnahmen ergreifen, um zu gewährleisten, dass sie nur nichtselbsttätige Waagen auf dem Markt bereitstellen, die mit dieser Richtlinie übereinstimmen. Es ist eine klare und verhältnismäßige Verteilung der Pflichten vorzusehen, die auf die einzelnen Akteure je nach ihrer Rolle im Liefer- und Vertriebsprozess entfallen.
- (7) Weil der Hersteller den Entwurfs- und Fertigungsprozess in allen Einzelheiten kennt, ist er am besten für die Durchführung des gesamten Konformitätsbewertungsverfahrens geeignet. Die Konformitätsbewertung sollte daher auch weiterhin die ausschließliche Verpflichtung des Herstellers bleiben.
- (8) Es ist notwendig sicherzustellen, dass nichtselbsttätige Waagen aus Drittländern, die auf den Unionsmarkt gelangen, den Anforderungen dieser Richtlinie genügen, und insbesondere, dass der Hersteller diese Waagen geeigneten Bewertungsverfahren unterzogen hat. Es sollte deshalb vorgesehen werden, dass die Einführer sicherstellen, dass von ihnen in Verkehr gebrachte nichtselbsttätige Waagen den Anforderungen dieser Richtlinie genügen, und dass sie keine nichtselbsttätigen Waagen in Verkehr bringen, die diesen Anforderungen nicht genügen oder eine Gefahr darstellen. Zudem sollte vorgesehen werden, dass die Einführer dafür Sorge tragen, dass die Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt wurden und dass die Produktkennzeichnung und die von den Herstellern erstellten Unterlagen den Marktüberwachungsbehörden zur Überprüfung zur Verfügung stehen.
- (9) Der Händler stellt eine nichtselbsttätige Waage auf dem Markt bereit, nachdem sie vom Hersteller oder vom Einführer in Verkehr gebracht wurde, und er hat gebührende Sorgfalt walten zu lassen, um sicherzustellen, dass seine Handhabung dieser nichtselbsttätigen Waage deren Konformität nicht negativ beeinflusst.
- (10) Wenn er eine nichtselbsttätige Waage in Verkehr bringt, hat jeder Einführer seinen Namen und seine Kontaktanschrift auf ihr anzugeben. Ausnahmen sollten in Fällen gelten, in denen die Größe oder die Art der nichtselbsttätigen Waage dies nicht erlauben. Hierzu gehören Fälle, in denen der Einführer die Verpackung öffnen müsste, um seinen Namen und seine Anschrift auf der Waage anzubringen.
- (11) Jeder Wirtschaftsakteur, der eine nichtselbsttätige Waage unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Marke in Verkehr bringt oder eine nichtselbsttätige Waage so verändert, dass sich dies auf deren Konformität mit den Anforderungen dieser Richtlinie auswirken kann, sollte als Hersteller gelten und die Verpflichtungen des Herstellers wahrnehmen.

(12) Da Händler und Einführer dem Markt nahe stehen, sollten sie in Marktüberwachungsaufgaben der zuständigen nationalen Behörden eingebunden werden und darauf eingestellt sein, aktiv mitzuwirken, indem sie diesen Behörden alle nötigen Informationen zu der betreffenden nichtselbsttätigen Waage geben.

(13) Durch die Rückverfolgbarkeit einer nichtselbsttätigen Waage über die gesamte Lieferkette hinweg können die Aufgaben der Marktüberwachung einfacher und wirksamer erfüllt werden. Ein wirksames Rückverfolgbarkeitssystem erleichtert den Marktüberwachungsbehörden ihre Aufgabe, Wirtschaftsakteure aufzuspüren, die nichtkonforme nichtselbsttätige Waagen auf dem Markt bereitgestellt haben.

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 4  
(angepasst)  
⇒ neu

(14) Diese Richtlinie sollte ~~lediglich die zwingend vorgeschriebenen und~~ ⇒ sich auf die ⇐ wesentlichen messtechnischen und technischen Anforderungen, welche nichtselbsttätige Waagen betreffen, ~~enthalten~~ ⇒ beschränken ⇐. ~~Damit der Nachweis der Übereinstimmung~~ ☒ Um eine Bewertung der Konformität ☒ mit diesen ~~grundlegenden Anforderungen leichter erbracht werden kann, müssen auf europäischer Ebene~~ ☒ zu ermöglichen, ist vorzusehen, dass eine Konformitätsvermutung für jene nichtselbsttätige Waagen gilt, die den harmonisierten Normen entsprechen, ☒ ⇒ welche nach Maßgabe der Verordnung (EU) Nr. [...] des Europäischen Parlaments und des Rates vom [...] zur europäischen Normung und zur Änderung der Richtlinien 89/686/EWG und 93/15/EWG des Rates sowie der Richtlinien 94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG und 2009/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates<sup>10</sup> zu dem Zweck angenommen wurden, ausführliche technische Spezifikationen für diese Anforderungen zu formulieren; ⇐ ☒ dies betrifft ☒ ~~harmonisierte Normen insbesondere über die messtechnischen, konstruktions- und ausführungsbezogenen Merkmale der nichtselbsttätigen Waagen verfügbar sein, bei deren Einhaltung eine Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen angenommen werden kann. Diese auf europäischer Basis harmonisierten Normen werden von privaten Stellen ausgearbeitet und müssen ihren Charakter als unverbindliche Formulierungen beibehalten. Zu diesem Zweck werden das Europäische Komitee für Normung (CEN), das Europäische Komitee für elektrotechnische Normung (Cenelec) und das Europäische Institut für Telekommunikationsnormen (ETSI) als die Stellen anerkannt, die für die Festlegung der harmonisierten Normen gemäß den am 28. März 2003 unterzeichneten allgemeinen Leitlinien<sup>11</sup> für die Zusammenarbeit zwischen der Kommission, der Europäischen Freihandelsgemeinschaft und diesen drei Stellen zuständig sind.~~

<sup>10</sup> ABl. L ... vom ..., S. ....

<sup>11</sup> ABl. C 91 vom 16.4.2003, S. 7.

---

↓ neu

- (15) Die Verordnung (EU) Nr. [.../] [zur europäischen Normung] enthält ein Verfahren für Einwände gegen harmonisierte Normen, falls diese Normen Anforderungen dieser Richtlinie nicht in vollem Umfang entsprechen.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 5  
(angepasst)

~~Es wurde eine Reihe von Richtlinien zur Beseitigung der technischen Handelshemmnisse erlassen, die sich auf die Grundsätze der Entschließung des Rates vom 7. Mai 1985 über eine neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und der Normung<sup>12</sup> stützen. In jeder dieser Richtlinien ist die Anbringung der CE-Konformitätskennzeichnung vorgesehen. Die Kommission hat in ihrer Mitteilung vom 15. Juni 1989<sup>13</sup> über ein globales Konzept für Zertifizierung und Prüfwesen eine gemeinsame Regelung für eine einheitlich gestaltete CE-Konformitätskennzeichnung vorgeschlagen. Der Rat hat in seiner Entschließung vom 21. Dezember 1989 über ein Gesamtkonzept für die Konformitätsbewertung<sup>14</sup> als Leitgrundsatz die Annahme eines solchen geschlossenen Konzepts für die Verwendung der CE-Konformitätskennzeichnung gebilligt. Die beiden wichtigsten Bestandteile des neuen Konzepts, das angewandt werden sollte, sind die wesentlichen Anforderungen und die Konformitätsbewertungsverfahren.~~

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 6

- (16) Wenn Benutzer und Dritte wirksam geschützt werden sollen, ist eine Feststellung der Konformität mit den einschlägigen messtechnischen und technischen Anforderungen unerlässlich. ~~Die bestehenden Verfahren der Konformitätsfeststellung sind von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden. Zur Vermeidung wiederholter Kontrollen, die ebenfalls den freien Handelsverkehr mit nichtselbsttätigen Waagen hemmen, ist daher eine gegenseitige Anerkennung der von den Mitgliedstaaten durchgeführten Kontrollen vorzusehen. Um die gegenseitige Anerkennung der Verfahren zur Konformitätsfeststellung zu erleichtern, sind insbesondere Gemeinschaftsverfahren und die Kriterien zur Benennung der mit der Durchführung der Aufgaben im Zusammenhang mit den Verfahren der Konformitätsfeststellung beauftragten Stellen vorzusehen.~~

---

<sup>12</sup> ~~ABl. C 136 vom 4.6.1985, S. 1.~~

<sup>13</sup> ~~ABl. C 267 vom 19.10.1989, S. 3.~~

<sup>14</sup> ~~ABl. C 10 vom 16.1.1990, S. 1.~~

---

↓ neu

(17) Damit die Wirtschaftsakteure nachweisen und die zuständigen Behörden sicherstellen können, dass die auf dem Markt bereitgestellten nichtselbsttätigen Waagen die wesentlichen Anforderungen erfüllen, sind Verfahren für die Konformitätsbewertung vorzusehen. In dem Beschluss Nr. 768/2008/EG sind eine Reihe von Modulen für Konformitätsbewertungsverfahren vorgesehen, die Verfahren unterschiedlicher Strenge, je nach der damit verbundenen Höhe des Risikos und des geforderten Schutzniveaus, umfassen. Im Sinne eines einheitlichen Vorgehens in allen Sektoren und zur Vermeidung von Ad-hoc-Varianten sollten die Konformitätsbewertungsverfahren unter diesen Modulen ausgewählt werden.

(18) Die Hersteller sollten eine EU-Konformitätserklärung ausstellen, aus der detaillierte Informationen über die Konformität der betreffenden nichtselbsttätigen Waage mit den Anforderungen dieser Richtlinie und anderer maßgeblicher EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften hervorgehen.

(19) Die CE-Kennzeichnung bringt die Konformität einer nichtselbsttätigen Waage zum Ausdruck und ist die sichtbare Folge eines ganzen Prozesses, der die Konformitätsbewertung im weiteren Sinne umfasst. Die allgemeinen Grundsätze für die CE-Kennzeichnung und deren Zusammenhang mit anderen Kennzeichnungen sind in der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 festgelegt. Zusammen mit der CE-Kennzeichnung sollte der Hersteller die Marke mit dem Aufdruck „M“ anbringen. Die Vorschriften für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und der M-Marke sollten in dieser Richtlinie aufgeführt werden.

---

↓ neu

(20) Das in dieser Richtlinie dargelegte Konformitätsbewertungsverfahren erfordert, dass Konformitätsbewertungsstellen tätig werden, die der Kommission von den Mitgliedstaaten notifiziert werden.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 7

~~Es ist dafür zu sorgen, dass diese benannten Stellen in der ganzen Gemeinschaft einen hohen Qualitätsstandard sicherstellen.~~

---

↓ neu

(21) Die Erfahrung hat gezeigt, dass die in der Richtlinie 2009/23/EG enthaltenen Kriterien, die von den Konformitätsbewertungsstellen zu erfüllen sind, damit sie der Kommission notifiziert werden können, nicht dafür ausreichen, unionsweit ein einheitlich hohes Leistungsniveau der notifizierten Stellen zu gewährleisten. Es ist aber besonders wichtig, dass alle notifizierten Stellen ihre Aufgaben gleich gut und unter fairen Wettbewerbsbedingungen erfüllen. Dies erfordert mithin die Festlegung

von verbindlichen Anforderungen für die Konformitätsbewertungsstellen, die dafür notifiziert werden wollen, Konformitätsbewertungsleistungen zu erbringen.

- (22) Um für ein einheitliches Qualitätsniveau bei der Konformitätsbewertung zu sorgen, müssen auch die Anforderungen an die notifizierenden Behörden und andere Stellen, die bei der Begutachtung, Notifizierung und Überwachung von notifizierten Stellen tätig sind, festgelegt werden.
- (23) Wenn eine Konformitätsbewertungsstelle die Konformität mit den Kriterien der harmonisierten Normen nachweist, sollte vermutet werden, dass sie den entsprechenden Anforderungen in dieser Richtlinie genügt.
- (24) Das in dieser Richtlinie dargelegte System sollte durch das Akkreditierungssystem gemäß der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 ergänzt werden. Da die Akkreditierung ein wichtiges Mittel zur Überprüfung der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen ist, sollte sie auch zu Notifizierungszwecken eingesetzt werden.
- (25) Eine transparente Akkreditierung nach Maßgabe der Verordnung (EG) Nr. 765/2008, die das notwendige Maß an Vertrauen in Konformitätsbescheinigungen gewährleistet, sollte von den nationalen Behörden EU-weit als bevorzugtes Mittel zum Nachweis der fachlichen Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen angesehen werden. Allerdings können nationale Behörden die Auffassung vertreten, dass sie selbst die geeigneten Mittel besitzen, um diese Beurteilung vorzunehmen. Um in solchen Fällen die Glaubwürdigkeit der durch andere nationale Behörden vorgenommenen Beurteilungen zu gewährleisten, sollten sie der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten die erforderlichen Unterlagen übermitteln, aus denen hervorgeht, dass die beurteilten Konformitätsbewertungsstellen die einschlägigen rechtlichen Anforderungen erfüllen.
- (26) Häufig vergeben Konformitätsbewertungsstellen Teile ihrer Arbeit im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung an Unterauftragnehmer oder übertragen sie an Zweigunternehmen. Zur Wahrung des für das Inverkehrbringen nichtselbsttätiger Waagen in der Union erforderlichen Schutzniveaus müssen die Unterauftragnehmer und Zweigunternehmen bei der Ausführung der Konformitätsbewertungsaufgaben unbedingt denselben Anforderungen genügen wie die notifizierten Stellen. Aus diesem Grund ist es wichtig, dass die Bewertung von Kompetenz und Leistungsfähigkeit der um Notifizierung nachsuchenden Stellen und die Überwachung von bereits notifizierten Stellen sich auch auf die Tätigkeiten erstrecken, die von Unterauftragnehmern und Zweigunternehmen übernommen werden.
- (27) Das Notifizierungsverfahren muss effizienter und transparenter werden; insbesondere muss es an die neuen Technologien angepasst werden, um eine Online-Notifizierung zu ermöglichen.
- (28) Da die notifizierten Stellen ihre Dienstleistungen in der gesamten Union anbieten können, sollten die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission die Möglichkeit erhalten, Einwände im Hinblick auf eine notifizierte Stelle zu erheben. Daher ist es wichtig, dass eine Frist vorgesehen wird, innerhalb derer etwaige Zweifel an der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen oder diesbezügliche Bedenken geklärt werden können, bevor diese ihre Arbeit als notifizierte Stellen aufnehmen.

- (29) Im Interesse der Wettbewerbsfähigkeit ist es entscheidend, dass die notifizierten Stellen die Konformitätsbewertungsverfahren anwenden, ohne unnötigen Aufwand für die Wirtschaftsakteure zu schaffen. Aus demselben Grund, aber auch um die Gleichbehandlung der Wirtschaftsakteure zu gewährleisten, ist für eine einheitliche technische Anwendung der Konformitätsbewertungsverfahren zu sorgen. Dies lässt sich am besten durch eine zweckmäßige Koordinierung und Zusammenarbeit zwischen den notifizierten Stellen erreichen.
- (30) Damit Rechtssicherheit sichergestellt ist, muss präzisiert werden, dass die Vorschriften der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 für die Marktüberwachung in der EU und für die Kontrolle von Produkten, die auf den EU-Markt gelangen, auch für unter diese Richtlinie fallende nichtselbsttätige Waagen gelten. Diese Richtlinie sollte die Mitgliedstaaten allerdings nicht daran hindern zu entscheiden, welche Behörden für die Wahrnehmung dieser Aufgaben zuständig sind.
- (31) In der Richtlinie 2009/23/EG ist bereits ein Schutzklauselverfahren vorgesehen, das es der Kommission ermöglicht zu prüfen, ob eine Maßnahme eines Mitgliedstaats gegen nichtselbsttätige Waagen, die seiner Meinung nach nicht den Anforderungen entsprechen, gerechtfertigt ist. Im Sinne größerer Transparenz und kürzerer Bearbeitungszeiten ist es notwendig, das bestehende Schutzklauselverfahren zu verbessern, damit es effizienter wird und der in den Mitgliedstaaten vorhandene Sachverstand genutzt wird.
- (32) Das vorhandene System sollte um ein Verfahren ergänzt werden, mit dem die interessierten Kreise über geplante Maßnahmen gegen nichtselbsttätige Waagen informiert werden können, die eine Gefahr für die menschliche Gesundheit oder Sicherheit oder für andere im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte darstellen. Auf diese Weise könnten die Marktüberwachungsbehörden in Zusammenarbeit mit den betreffenden Wirtschaftsakteuren bei derartigen nichtselbsttätigen Waagen zu einem früheren Zeitpunkt einschreiten.
- (33) In den Fällen, in denen die Mitgliedstaaten und die Kommission die Begründung einer von einem Mitgliedstaat ergriffenen Maßnahme einhellig annehmen, sollte die Kommission nicht weiter tätig werden müssen, es sei denn, dass die Nichtkonformität Mängeln einer harmonisierten Norm zugerechnet werden kann.
- (34) Die Mitgliedstaaten sollten für den Fall des Verstoßes gegen die aufgrund dieser Richtlinie erlassenen innerstaatlichen Vorschriften Sanktionen vorsehen und sicherstellen, dass diese angewandt werden. Diese Sanktionen sollten wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.
- (35) Für die Bereitstellung auf dem Markt und die Inbetriebnahme von nichtselbsttätigen Waagen, die bereits gemäß der Richtlinie 2009/23/EG in Verkehr gebracht wurden, ist eine Übergangsregelung vorzusehen.
- (36) Da das Ziel dieser Richtlinie, nämlich sicherzustellen, dass in Verkehr gebrachte nichtselbsttätige Waagen die Anforderungen für ein hohes Niveau in Bezug auf Gesundheitsschutz und Sicherheit sowie die Wahrung sonstiger öffentlicher Interessen erfüllen, und gleichzeitig das Funktionieren des Binnenmarktes zu garantieren, auf der Ebene der Mitgliedstaaten nicht ausreichend verwirklicht werden kann, stattdessen aufgrund seiner Tragweite und Wirkungen besser auf Unionsebene zu verwirklichen

ist, kann die Union im Einklang mit dem in Artikel 5 des Vertrags über die Europäische Union niedergelegten Subsidiaritätsprinzip Maßnahmen ergreifen. Nach dem Grundsatz der Verhältnismäßigkeit desselben Artikels geht diese Richtlinie nicht über das zur Erreichung dieses Zieles erforderliche Maß hinaus.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 8

~~Die auf nichtselbsttätigen Waagen angebrachte CE-Kennzeichnung und die Marke mit dem Aufdruck M müssen angeben, dass eine Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Richtlinie vorliegt, und müssen somit eine Wiederholung bereits durchgeführter Konformitätsfeststellungen überflüssig machen.~~

---

↓ neu

(37) Die Verpflichtung zur Umsetzung dieser Richtlinie in innerstaatliches Recht sollte nur jene Bestimmungen betreffen, die im Vergleich zu der Richtlinie 2009/23/EG inhaltlich geändert wurden. Die Verpflichtung zur Umsetzung der inhaltlich unveränderten Bestimmungen ergibt sich aus der bisherigen Richtlinie.

---

↓ 2009/23/EG Erwägungsgrund 9

(38) Diese Richtlinie sollte die Verpflichtungen der Mitgliedstaaten hinsichtlich der in Anhang VII Teil B der Richtlinie 2009/23/EG genannten Fristen für die Umsetzung der dort genannten Richtlinien in innerstaatliches Recht und für die Anwendung dieser Richtlinien unberührt lassen –

HABEN FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

## KAPITEL 1

### ~~ANWENDUNGSBEREICH, INVERKEHRBRINGEN UND FREIER WARENVERKEHR~~

#### ⊗ ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN ⊗

##### *Artikel 1*

#### ⊗ Anwendungsbereich ⊗

1. Diese Richtlinie gilt für alle nichtselbsttätigen Waagen.
2. Im Sinne dieser Richtlinie werden die Verwendungsbereiche von nicht selbsttätigen Waagen wie folgt unterschieden:

~~ii)~~

- a) ~~ii)~~ Bestimmung der Masse für Zwecke des geschäftlichen Verkehrs;
- ~~bii)~~ Bestimmung der Masse zur Berechnung einer Gebühr, eines Zolls, einer Abgabe, einer Zulage, einer Strafe, eines Entgelts, einer Entschädigung oder ähnlicher Zahlungen;
- ~~ciii)~~ Bestimmung der Masse im Hinblick auf die Anwendung von Rechtsvorschriften und die Erstellung von Gutachten für gerichtliche Zwecke;
- ~~diii)~~ Bestimmung der Masse bei der Ausübung der Heilkunde beim Wiegen von Patienten aus Gründen der ärztlichen Überwachung, Untersuchung und Behandlung;
- ~~eiv)~~ Bestimmung der Masse für die Herstellung von Arzneimitteln in Apotheken aufgrund ärztlicher Verschreibung und Bestimmung der Masse bei Analysen in medizinischen und pharmazeutischen Laboratorien;
- ~~fi)~~ Bestimmung des Preises entsprechend der Masse für den Verkauf in öffentlichen Verkaufsstellen und bei der Herstellung von Fertigpackungen;

g) alle anderen als die unter Buchstaben a bis f genannten Verwendungsfälle.

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## Artikel 2

### ⊗ Begriffsbestimmungen: ⊗

~~Im Sinne~~ ⊗ Für die Zwecke ⊗ dieser Richtlinie ~~bezeichnet der Ausdruck~~ ⊗ gelten die folgenden Begriffsbestimmungen: ⊗

- (1) „Waage“: ein Messgerät zur Bestimmung der Masse eines Körpers auf der Grundlage der auf diesen Körper wirkenden Schwerkraft; ~~eine Waage kann ferner dazu dienen, ⊗ oder zur Bestimmung ⊗ anderer mit der Masse verbundener Größen, Mengen, Parameter oder Merkmale zu bestimmen;~~
- (2) „nichtselbsttätige Waage“ oder „Waage“: eine Waage, die beim Wägen das Eingreifen einer Bedienungsperson erfordert;

↓ 2009/23/EG

~~3. "harmonisierte Norm" eine technische Spezifikation (europäische Norm oder europäisches Harmonisierungsdokument), die vom Europäischen Komitee für Normung (CEN), vom Europäischen Komitee für elektrotechnische Normung (Cenelec) oder vom Europäischen Institut für Telekommunikationsnormen (ETSI) oder von zwei oder drei dieser Stellen im Auftrag der Kommission gemäß der Richtlinie 98/34/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Juni 1998 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften und der Vorschriften für die Dienste der Informationsgesellschaft<sup>15</sup> und den am 28. März 2003 unterzeichneten allgemeinen Leitlinien für die Kooperation zwischen der Kommission, der Europäischen Freihandelsgemeinschaft und den drei genannten Stellen festgelegt wurde.~~

↓ neu

- (3) „Bereitstellung auf dem Markt“: jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe einer Waage zum Vertrieb oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer gewerblichen Tätigkeit;
- (4) „Inverkehrbringen“: die erstmalige Bereitstellung einer Waage auf dem Unionsmarkt;

<sup>15</sup> ABl. L 204 vom 21.7.1998, S. 37.

- (5) „Hersteller“: jede natürliche oder juristische Person, die eine Waage herstellt bzw. entwickeln oder herstellen lässt und diese Waage unter ihrem eigenen Namen oder ihrer eigenen Marke vermarktet;
- (6) „Bevollmächtigter“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die von einem Hersteller schriftlich beauftragt wurde, in seinem Namen bestimmte Aufgaben wahrzunehmen;
- (7) „Einführer“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die eine Waage aus einem Drittstaat auf dem Unionsmarkt in Verkehr bringt;
- (8) „Händler“: jede natürliche oder juristische Person in der Lieferkette, die eine Waage auf dem Markt bereitstellt, mit Ausnahme des Herstellers oder des Einführers;
- (9) „Wirtschaftsakteure“: Hersteller, Bevollmächtigter, Einführer und Händler;
- (10) „technische Spezifikation“: ein Dokument, in dem die technischen Anforderungen vorgeschrieben sind, denen eine Waage, ein Verfahren oder eine Dienstleistung genügen muss;
- (11) „harmonisierte Norm“: eine harmonisierte Norm im Sinne von Artikel 2 Absatz 1 Buchstabe c der Verordnung (EU) Nr. [.../...] [zur europäischen Normung];
- (12) „Akkreditierung“: eine Akkreditierung im Sinne von Artikel 2 Absatz 10 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;
- (13) „nationale Akkreditierungsstelle“: eine nationale Akkreditierungsstelle im Sinne von Artikel 2 Absatz 11 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;
- (14) „Konformitätsbewertung“: das Verfahren zur Bewertung, ob die Anforderungen dieser Richtlinie an eine Waage erfüllt worden sind;
- (15) „Konformitätsbewertungsstelle“: eine Stelle, die Konformitätsbewertungstätigkeiten einschließlich Kalibrierungen, Prüfungen, Zertifizierungen und Inspektionen durchführt;
- (16) „Rückruf“: jede Maßnahme, die auf Erwirkung der Rückgabe einer dem Endnutzer bereits bereitgestellten Waage abzielt;
- (17) „Rücknahme“: jede Maßnahme, mit der verhindert werden soll, dass eine in der Lieferkette befindliche Waage auf dem Markt bereitgestellt wird;
- (18) „CE-Kennzeichnung“: Kennzeichnung, durch die der Hersteller erklärt, dass die Waage den geltenden Anforderungen genügt, die in den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union über ihre Anbringung festgelegt sind;
- (19) „Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union“: Rechtsvorschriften der Union zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

*Artikel 3*

**☒ Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme ☒**

---

↓ 2009/23/EG  
⇒ neu

1. Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass nur solche Waagen ~~in den Verkehr gebracht werden~~ ⇒ auf dem Markt bereitgestellt werden ⇐ können, die den Vorschriften dieser Richtlinie entsprechen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

2. Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass für die in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f aufgeführten Verwendungszwecke nur solche Waagen in Betrieb genommen werden können, die den Vorschriften dieser Richtlinie entsprechen ~~und die aus diesem Grund mit der in Artikel 11 vorgesehenen CE-Konformitätskennzeichnung versehen sind.~~

*Artikel 14*

3. Die Mitgliedstaaten treffen die erforderlichen Maßnahmen, damit bei Waagen, die ~~zur Bescheinigung der~~ Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Richtlinie ~~die CE-Konformitätskennzeichnung tragen, die Übereinstimmung~~ gewahrt bleibt.

*Artikel 4*

**☒ Wesentliche Anforderungen ☒**

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)  
⇒ neu

Waagen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, müssen den in Anhang I festgelegten ~~grundlegenden~~ ☒ wesentlichen ☒ Anforderungen entsprechen ⇒ sowie mit der CE-Kennzeichnung und den in Anhang III Nummer 1 vorgeschriebenen Aufschriften versehen sein ⇐.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

Sind an einer Waage Einrichtungen vorhanden oder ist die Waage an Einrichtungen angeschlossen, die nicht zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, so gelten diese ~~grundlegenden~~ wesentlichen Anforderungen nicht für diese Einrichtungen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

### Artikel 5

#### Freier Warenverkehr

---

↓ 2009/23/EG

⇒ neu

1. Die Mitgliedstaaten dürfen ~~das Inverkehrbringen~~ die Bereitstellung von Waagen, die den Vorschriften dieser Richtlinie genügen, auf dem Markt nicht behindern.

2. Die Mitgliedstaaten dürfen hinsichtlich der in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Verwendungszwecke die Inbetriebnahme von Waagen, die den Vorschriften dieser Richtlinie entsprechen, nicht behindern.

---

↓ neu

## KAPITEL 2

### VERPFLICHTUNGEN DER WIRTSCHAFTSAKTEURE

Artikel 6 [Artikel R2 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]

#### Verpflichtungen der Hersteller

1. Die Hersteller gewährleisten, wenn sie ihre Waagen in Verkehr bringen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, dass diese gemäß den in Anhang I festgelegten wesentlichen Anforderungen entworfen und hergestellt worden sind.

Wenn sie ihre Waagen in Verkehr bringen, die nicht zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, gewährleisten die Hersteller, dass diese mit den in Anhang III Nummer 2 vorgeschriebenen Aufschriften versehen sind.

2. Für Waagen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, erstellen die Hersteller die erforderlichen technischen Unterlagen und führen das anzuwendende Konformitätsbewertungsverfahren nach Artikel 14 durch oder lassen es durchführen.

Wurde mit diesem Verfahren nachgewiesen, dass die Waage den geltenden Anforderungen entspricht, stellen die Hersteller eine EU-Konformitätserklärung aus und bringen die CE-Kennzeichnung und die in Anhang III Nummer 1 vorgeschriebenen Aufschriften an.

Bei Waagen, die nicht zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, bringen die Hersteller die in Anhang III Nummer 2 vorgeschriebenen Aufschriften an.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

Sind an einer Waage, die für einen der in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Verwendungszwecke bestimmt ist, Einrichtungen angebracht oder ist die Waage an Einrichtungen angeschlossen, die keiner ~~Konformitätsfeststellung~~  Konformitätsbewertung  nach Artikel ~~8~~13 unterzogen wurden, so muss jede dieser Einrichtungen mit dem die Verwendung einschränkenden Symbol gemäß Anhang ~~IV~~III Nummer 3 versehen sein.

---

↓ neu

3. Für Waagen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, bewahren die Hersteller die technischen Unterlagen und die EU-Konformitätserklärung über einen Zeitraum von 10 Jahren ab dem Inverkehrbringen der Waage auf.

4. Die Hersteller gewährleisten durch geeignete Verfahren, dass stets Konformität bei Serienfertigung sichergestellt ist. Änderungen am Entwurf der Waage oder an ihren Merkmalen sowie Änderungen der harmonisierten Normen oder der technischen Spezifikationen, auf die bei Erklärung der Konformität einer Waage verwiesen wird, werden angemessen berücksichtigt.

Die Hersteller nehmen, falls dies im Hinblick auf die Funktionsfähigkeit einer Waage als zweckmäßig betrachtet wird, Stichproben auf dem Markt bereitgestellter Waagen, nehmen Prüfungen vor, führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis der Beschwerden, der nichtkonformen Waagen und der Waagenrückrufe und halten die Händler über diese Überwachung auf dem Laufenden.

5. Die Hersteller gewährleisten, dass ihre Waagen gemäß Anhang III eine Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zu ihrer Identifikation tragen.

6. Die Hersteller geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Kontaktanschrift entweder auf der Waage selbst oder, wenn dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den der Waage beigelegten Unterlagen an. In der Anschrift muss eine zentrale Stelle angegeben sein, unter der der Hersteller kontaktiert werden kann.

7. Die Hersteller gewährleisten, dass der Waage die Gebrauchsanleitung und weitere Informationen beigelegt sind; sie werden gemäß der Entscheidung des betreffenden Mitgliedstaats in einer Sprache, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern leicht verstanden werden kann, zur Verfügung gestellt.

8. Hersteller, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass eine von ihnen in Verkehr gebrachte Waage nicht dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieser Waage herzustellen oder sie gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Hersteller, wenn mit der Waage Gefahren verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie die Waage auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

9. Die Hersteller händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität der Waage erforderlich sind, in einer Sprache aus, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Waagen verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

#### *Artikel 7 [Artikel R3 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Bevollmächtigte**

1. Ein Hersteller kann schriftlich einen Bevollmächtigten benennen.

Die Verpflichtungen gemäß Artikel 6 Absatz 1 und die Erstellung der technischen Unterlagen sind nicht Teil des Auftrags eines Bevollmächtigten.

2. Ein Bevollmächtigter nimmt die Aufgaben wahr, die im Auftrag des Herstellers festgelegt sind. Der Auftrag muss dem Bevollmächtigten gestatten, mindestens folgende Aufgaben wahrzunehmen:

- a) Bereithaltung der EU-Konformitätserklärung und der technischen Unterlagen für die nationalen Überwachungsbehörden über einen Zeitraum von zehn Jahren nach Inverkehrbringen der Waage;
- b) auf begründetes Verlangen einer zuständigen nationalen Behörde Aushändigung aller erforderlichen Informationen und Unterlagen zum Nachweis der Konformität einer Waage an diese Behörde;

- c) auf Verlangen der zuständigen nationalen Behörden Kooperation bei allen Maßnahmen zur Abwendung der Gefahren, die mit Waagen verbunden sind, die zum Aufgabenbereich des Bevollmächtigten gehören.

*Artikel 8 [Artikel R4 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verpflichtungen der Einführer**

1. Die Einführer bringen nur konforme Waagen in der Union in Verkehr.

2. Bevor sie eine Waage in Verkehr bringen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, stellen die Einführer sicher, dass das betreffende Konformitätsbewertungsverfahren vom Hersteller durchgeführt wurde. Sie gewährleisten, dass der Hersteller die technischen Unterlagen erstellt hat, dass die Waage mit der CE-Kennzeichnung und den in Anhang III Nummer 1 vorgeschriebenen Aufschriften versehen ist, dass ihr die erforderlichen Unterlagen beigelegt sind und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 erfüllt hat.

Ist ein Einführer der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass eine Waage, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, nicht mit den wesentlichen Anforderungen von Anhang I übereinstimmt, darf er diese Waage nicht in Verkehr bringen, bevor ihre Konformität hergestellt ist. Wenn mit der Waage eine Gefahr verbunden ist, unterrichtet der Einführer den Hersteller und die Marktüberwachungsbehörden hiervon.

Wenn sie eine Waage in Verkehr bringen, die nicht zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, stellen die Einführer sicher, dass diese mit den in Anhang III Nummer 2 vorgeschriebenen Aufschriften versehen ist und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 erfüllt hat.

3. Die Einführer geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Kontaktanschrift entweder auf der Waage selbst oder, wenn dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den der Waage beigelegten Unterlagen an.

4. Die Einführer gewährleisten, dass der Waage die Gebrauchsanleitung und weitere Informationen beigelegt sind; sie werden gemäß der Entscheidung des betreffenden Mitgliedstaats in einer Sprache, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern leicht verstanden werden kann, zur Verfügung gestellt.

5. Solange sich eine Waage in ihrer Verantwortung befindet, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, gewährleisten die Einführer, dass die Lagerungs- oder Transportbedingungen die Übereinstimmung der Waage mit den wesentlichen Anforderungen nach Anhang I nicht beeinträchtigen.

6. Die Einführer nehmen, falls dies im Hinblick auf die Funktionsfähigkeit einer Waage als zweckmäßig betrachtet wird, Stichproben bei auf dem Markt bereitgestellten Waagen, nehmen Prüfungen vor, führen gegebenenfalls ein Register der Beschwerden, der nichtkonformen Waagen und der Waagenrückrufe und halten die Händler über diese Überwachung auf dem Laufenden.

7. Einführer, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass eine von ihnen in Verkehr gebrachte Waage nicht dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieser Waage herzustellen oder sie gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Einführer, wenn mit der Waage Gefahren verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie die Waage auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

8. Für Waagen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, halten die Einführer über einen Zeitraum von zehn Jahren nach Inverkehrbringen der Waage eine Abschrift der EU-Konformitätserklärung für die Marktüberwachungsbehörden bereit und sorgen dafür, dass sie ihnen die technischen Unterlagen auf Verlangen vorlegen können.

9. Die Einführer händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität einer Waage erforderlich sind, in einer Sprache aus, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Waagen verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

#### *Artikel 9 [Artikel R5 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Verpflichtungen der Händler**

1. Die Händler berücksichtigen die Anforderungen dieser Richtlinie mit der gebührenden Sorgfalt, wenn sie eine Waage auf dem Markt bereitstellen.

2. Bevor sie eine Waage, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, auf dem Markt bereitstellen, überprüfen die Händler, ob die Waage mit der CE-Kennzeichnung und den in Anhang III Nummer 1 vorgeschriebenen Aufschriften versehen ist, ob ihr die erforderlichen Unterlagen sowie die Gebrauchsanleitung und sonstige Informationen in einer Sprache beigelegt sind, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern in dem Mitgliedstaat, in dem die Waage auf dem Markt bereitgestellt werden soll, leicht verstanden werden kann, und ob der Hersteller und der Einführer die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 sowie von Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

Ist ein Händler der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass eine Waage nicht mit den wesentlichen Anforderungen nach Anhang I übereinstimmt, stellt er diese Waage erst auf dem Markt bereit, nachdem er sie mit diesen Anforderungen in Einklang gebracht hat. Wenn mit der Waage eine Gefahr verbunden ist, unterrichtet der Händler außerdem den Hersteller oder den Einführer sowie die Marktüberwachungsbehörden darüber.

Wenn sie eine Waage auf dem Markt bereitstellen, die nicht zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, überprüfen die Händler, ob diese mit den in Anhang III Nummer 2 vorgeschriebenen Aufschriften versehen ist und ob der Hersteller und der Einführer die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 und Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

3. Solange sich eine Waage in ihrer Verantwortung befindet, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet wird, gewährleisten die Händler, dass die Lagerungs- oder Transportbedingungen die Übereinstimmung der Waage mit den wesentlichen Anforderungen nach Anhang I nicht beeinträchtigen.

4. Händler, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass eine von ihnen auf dem Markt bereitgestellte Waage nicht dieser Richtlinie entspricht, stellen sicher, dass die erforderlichen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, um die Konformität dieser Waage herzustellen oder sie gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Händler, wenn mit der Waage Gefahren verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie die Waage auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

5. Die Händler händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen aus, die für den Nachweis der Konformität einer Waage erforderlich sind. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Waagen verbunden sind, die sie auf dem Markt bereitgestellt haben.

*Artikel 10 [Artikel R6 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **Umstände, unter denen die Verpflichtungen des Herstellers auch für Einführer und Händler gelten**

Ein Einführer oder Händler gilt als Hersteller für die Zwecke dieser Richtlinie und unterliegt den Verpflichtungen eines Herstellers nach Artikel 6, wenn er eine Waage unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Marke in Verkehr bringt oder eine bereits auf dem Markt befindliche Waage so verändert, dass die Konformität mit den Anforderungen dieser Richtlinie beeinträchtigt werden kann.

*Artikel 11 [Artikel R7 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **Identifizierung der Wirtschaftsakteure**

Die Wirtschaftsakteure benennen den Marktüberwachungsbehörden auf Verlangen die Wirtschaftsakteure,

a) von denen sie eine Waage bezogen haben;

b) an die sie eine Waage abgegeben haben.

Die Wirtschaftsakteure müssen die Informationen nach Absatz 1 über einen Zeitraum von 10 Jahren nach dem Bezug der Waage sowie von 10 Jahren nach der Abgabe der Waage vorlegen können.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## KAPITEL 23

# KONFORMITÄTSFESTSTELLUNG ☒ VON WAAGEN ☒

---

↓ 2009/23/EG

### Artikel 6

~~1. Die Mitgliedstaaten gehen bei Waagen von der Übereinstimmung mit den in Anhang I festgelegten grundlegenden Anforderungen aus, wenn sie mit den einschlägigen nationalen Normen übereinstimmen, welche die harmonisierten Normen, die diesen Anforderungen entsprechen, übernehmen.~~

~~2. Die Kommission veröffentlicht die Fundstellen der in Absatz 1 genannten harmonisierten Normen im Amtsblatt der Europäischen Union.~~

~~Die Mitgliedstaaten veröffentlichen die Fundstellen der in Absatz 1 genannten nationalen Normen.~~

---

↓ neu

Artikel 12 [Artikel R8 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]

### Konformitätsvermutung

Bei Waagen, die mit harmonisierten Normen oder Teilen davon übereinstimmen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, wird eine Konformität mit den wesentlichen Anforderungen des Anhangs I dieser Richtlinie vermutet, die von den betreffenden Normen oder Teilen davon abgedeckt sind.

[Entspricht eine harmonisierte Norm den Anforderungen, die sie abdeckt und die in Anhang I oder Artikel 23 aufgeführt sind, veröffentlicht die Kommission die Fundstellen dieser Normen im *Amtsblatt der Europäischen Union*.]

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

Artikel ~~9~~13

Konformitätsbewertungsverfahren

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

1. Die Konformität der Waagen mit den ~~grundlegenden~~  wesentlichen  Anforderungen des Anhangs I wird nach Wahl des Antragstellers nach einem der beiden folgenden Verfahren bescheinigt:

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

a) ~~EG-Baumusterprüfung~~  Modul B  nach Anhang II Nummer 1 sowie nachfolgend  entweder  ~~EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion)~~  Modul D  nach Anhang II Nummer 2 oder ~~EG-Eichung~~  Modul F  nach Anhang II Nummer ~~34~~;

Waagen, in denen keine elektronische Einrichtung benutzt wird und deren Auswägeeinrichtung keine Feder zum Ausgleich der aufgebrachten Last benutzt, brauchen jedoch nicht ~~der EG-Baumusterprüfung~~  dem Verfahren nach Modul B  unterzogen zu werden . Für diejenigen Waagen, bei denen Modul B nicht zutrifft, wird Modul D1 nach Anhang II Nummer 3 oder Modul F1 nach Anhang II Nummer 5 angewandt .

b) ~~EG-Einzeileichung~~  Modul G  gemäß  nach  Anhang II Nummer ~~46~~.

2. Die Aufzeichnungen und der Schriftverkehr im Zusammenhang mit den in Absatz 1 erwähnten Verfahren sind in einer ~~Amtssprache~~  der Amtssprachen  des Mitgliedstaats, in welchem ~~die genannten~~  diese  Verfahren durchgeführt werden, oder in einer von der nach Artikel ~~10 Absatz 18~~ ~~benannten~~  notifizierten  Stelle genehmigten Sprache abzufassen.

---

↓ 2009/23/EG

~~3. Falls die Waagen auch von anderen Richtlinien erfasst werden, die andere Aspekte behandeln und in denen die CE-Konformitätskennzeichnung vorgesehen ist, wird mit dieser Kennzeichnung angegeben, dass auch von der Konformität dieser Waagen mit den Bestimmungen dieser anderen Richtlinien auszugehen ist.~~

~~Steht jedoch laut einer oder mehrerer dieser Richtlinien dem Hersteller während einer Übergangszeit die Wahl der anzuwendenden Regelung frei, so wird durch die CE-Konformitätskennzeichnung lediglich die Konformität mit den Bestimmungen der vom~~

~~Hersteller angewandten Richtlinien angezeigt. In diesem Fall müssen für die angewandten Richtlinien die Fundstellen der Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Union in den gemäß diesen Richtlinien den Waagen beiliegenden Unterlagen, Hinweisen oder Anleitungen angegeben sein.~~

#### Artikel 7

~~Ist ein Mitgliedstaat oder die Kommission der Auffassung, dass die in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen den in Anhang I festgelegten grundlegenden Anforderungen nicht voll entsprechen, so befasst die Kommission oder der betreffende Mitgliedstaat unter Angabe der Gründe den durch Artikel 5 der Richtlinie 98/34/EG eingesetzten Ständigen Ausschuss (im Folgenden "Ausschuss" genannt).~~

~~Der Ausschuss nimmt umgehend Stellung.~~

~~Entsprechend der Stellungnahme des Ausschusses teilt die Kommission den Mitgliedstaaten mit, ob die betreffenden Normen aus den in Artikel 6 Absatz 2 genannten Veröffentlichungen zu streichen sind.~~

---

↓ neu

*Artikel 14 [Artikel R10 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **EU-Konformitätserklärung**

1. Die EU-Konformitätserklärung besagt, dass die Erfüllung der in Anhang I aufgeführten wesentlichen Anforderungen nachgewiesen wurde.

2. Die EU-Konformitätserklärung entspricht in ihrem Aufbau dem Muster in Anhang III des Beschlusses Nr. 768/2008/EG, enthält die in den einschlägigen Modulen des Anhangs II dieser Richtlinie angegebenen Elemente und wird auf dem neuesten Stand gehalten. Sie wird in die Sprache bzw. Sprachen übersetzt, die von dem Mitgliedstaat vorgeschrieben wird/werden, in dem die Waage in Verkehr gebracht wird bzw. auf dessen Markt die Waage bereitgestellt wird.

3. Unterliegt eine Waage mehreren Rechtsvorschriften der Europäischen Union, in denen jeweils eine EU-Konformitätserklärung vorgeschrieben ist, wird nur eine einzige EU-Konformitätserklärung für all diese EU-Rechtsvorschriften ausgestellt. In dieser Erklärung sind die betroffenen Rechtsvorschriften samt ihrer Fundstelle im Amtsblatt anzugeben.

4. Mit der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung übernimmt der Hersteller die Verantwortung für die Konformität der Waage.

~~Artikel 8~~

~~1. Ist ein Mitgliedstaat der Auffassung, dass mit der CE-Konformitätskennzeichnung gemäß Anhang II Nummern 2, 3 und 4 versehenen Waagen den Anforderungen dieser Richtlinie nicht entsprechen, auch wenn sie ordnungsgemäß aufgestellt und zweckentsprechend benutzt werden, so trifft er alle zweckdienlichen Maßnahmen, um diese Waagen aus dem Verkehr zu ziehen oder ihre Inbetriebnahme und/oder ihr Inverkehrbringen zu untersagen oder einzuschränken.~~

~~Der betreffende Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission unverzüglich und unter Angabe der Gründe für seine Entscheidung von jeder derartigen Maßnahme, insbesondere darüber, ob die Nichtübereinstimmung zurückzuführen ist auf:~~

~~a) die Nichteinhaltung der in Anhang I festgelegten grundlegenden Anforderungen, wenn die Waagen den in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen nicht entsprechen;~~

~~b) die mangelhafte Anwendung der in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen;~~

~~c) auf Mängel der in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen selbst.~~

~~2. Die Kommission konsultiert die betroffenen Parteien umgehend.~~

~~Danach unterrichtet sie den Mitgliedstaat, der die Maßnahme ergriffen hat, unverzüglich über das Ergebnis der Konsultation. Ist sie der Auffassung, dass die Maßnahme gerechtfertigt ist, so unterrichtet sie darüber auch die anderen Mitgliedstaaten unverzüglich.~~

~~Ist die Maßnahme auf Mängel der Normen zurückzuführen, so trägt die Kommission den Sachverhalt nach Konsultation der Betroffenen dem Ausschuss innerhalb von zwei Monaten vor, falls der Mitgliedstaat, der die Maßnahmen ergriffen hat, diese beibehalten will, und leitet das Verfahren nach Artikel 7 ein.~~

~~3. Trägt eine nicht konforme Waage die CE-Konformitätskennzeichnung, so ergreift der zuständige Mitgliedstaat die zweckdienlichen Maßnahmen gegen denjenigen, der die Kennzeichnung angebracht hat, und unterrichtet die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten davon.~~

~~4. Die Kommission sorgt dafür, dass die Mitgliedstaaten über den Verlauf und die Ergebnisse dieses Verfahrens unterrichtet werden.~~

~~Artikel 10~~

~~1. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mit, welche Stellen sie für die Durchführung der Verfahren nach Artikel 9 bezeichnet haben, welche spezifischen Aufgaben diesen Stellen übertragen wurden und welche Kennnummern ihnen zuvor von der Kommission zugeteilt wurden.~~

~~Die Kommission veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Union eine Liste der benannten Stellen unter Angabe ihrer Kennnummer und der ihnen übertragenen Aufgaben. Sie sorgt für die Aktualisierung dieser Liste.~~

~~2. Die Mitgliedstaaten wenden die in Anhang V genannten Mindestkriterien für die Bestimmung dieser Stellen an. Von Stellen, die den in den einschlägigen harmonisierten Normen festgelegten Kriterien entsprechen, wird angenommen, dass sie die Kriterien desselben Anhangs erfüllen.~~

~~3. Ein Mitgliedstaat, der eine Stelle beauftragt hat, widerruft den Auftrag, wenn die Stelle die in Absatz 2 genannten Zulassungskriterien nicht mehr erfüllt. Er unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission unverzüglich darüber und zieht die Meldung zurück.~~

### ~~KAPITEL 3~~

## ~~CE-KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG UND AUFCHRIFTEN~~

↓ neu

*Artikel 15 [Artikel R11 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **Allgemeine Grundsätze der CE-Kennzeichnung**

Für die CE-Kennzeichnung gelten die allgemeinen Grundsätze gemäß Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

*Artikel 16 [Artikel R12 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und der Aufschriften**

1. Die CE-Kennzeichnung sowie die in Anhang III Nummer 1 oder in Anhang III Nummer 2 vorgeschriebenen Aufschriften werden gut sichtbar, leserlich und dauerhaft auf der Waage oder ihrem Kennzeichnungsschild angebracht.

2. Die CE-Kennzeichnung und/oder die Aufschriften werden vor dem Inverkehrbringen der Waage angebracht.

3. Hinter der CE-Kennzeichnung steht die Kennnummer der notifizierten Stelle, die in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war.

Die Kennnummer der notifizierten Stelle ist entweder von der Stelle selbst oder nach ihren Anweisungen durch den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten anzubringen.

4. Hinter der CE-Kennzeichnung und der in Absatz 3 genannten Kennnummer kann ein Piktogramm oder ein anderes Zeichen stehen, das eine besondere Gefahr oder Verwendung angibt.

5. Hinter der CE-Kennzeichnung und der in Absatz 3 genannten Kennnummer steht in jedem Falle die Marke mit dem Aufdruck „M“ nach Anhang III Nummer 1.1 Buchstabe b.

↓ 2009/23/EG

#### ~~Artikel 11~~

~~1. An Waagen, deren EG-Konformität festgestellt wurde, sind die CE-Konformitätskennzeichnung sowie die erforderlichen zusätzlichen Angaben nach Anhang IV Nummer 1 gut sichtbar, leicht lesbar und unzerstörbar anzubringen.~~

~~2. An allen anderen Waagen sind die Aufschriften nach Anhang IV Nummer 2 gut sichtbar, leicht lesbar und unzerstörbar anzubringen.~~

~~3. Es ist verboten, auf der Waage Kennzeichnungen anzubringen, durch die Dritte hinsichtlich der Bedeutung und des Schriftbildes der CE-Konformitätskennzeichnung irreführt werden könnten. Jede andere Kennzeichnung darf auf der Waage angebracht werden, wenn sie Sichtbarkeit und Lesbarkeit der CE-Konformitätskennzeichnung nicht beeinträchtigt.~~

#### ~~Artikel 12~~

##### ~~Unbeschadet des Artikels 8~~

~~a) ist bei der Feststellung durch einen Mitgliedstaat, dass die CE-Konformitätskennzeichnung unberechtigterweise angebracht wurde, der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter verpflichtet, die Waage wieder in Einklang mit den Bestimmungen für die CE-Konformitätskennzeichnung zu bringen und den weiteren Verstoß unter den von diesem Mitgliedstaat festgelegten Bedingungen zu verhindern;~~

~~b) muss falls die Nichtübereinstimmung weiterbesteht der Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen ergreifen, um das Inverkehrbringen der betreffenden Waage einzuschränken oder zu untersagen bzw. um zu gewährleisten, dass sie nach den Verfahren des Artikels 8 vom Markt zurückgezogen wird.~~

Artikel 17

☒ **Symbol für die Verwendungsbeschränkung** ☒

~~Dieses~~ ☒ Das im vierten Unterabsatz von Artikel 6 Absatz 2 genannte ☒ Symbol ist gut sichtbar, leicht lesbar und unzerstörbar anzubringen.

---

**KAPITEL 4**

**NOTIFIZIERUNG VON  
KONFORMITÄTSBEWERTUNGSSTELLEN**

*Artikel 18 [Artikel R13 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Notifizierung**

Die Mitgliedstaaten notifizieren der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten die Stellen, die befugt sind, als unabhängige Dritte Konformitätsbewertungsaufgaben gemäß dieser Richtlinie wahrzunehmen.

*Artikel 19 [Artikel R14 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Notifizierende Behörden**

1. Die Mitgliedstaaten benennen eine notifizierende Behörde, die für die Einrichtung und Durchführung der erforderlichen Verfahren für die Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und für die Überwachung der notifizierten Stellen, einschließlich der Einhaltung von Artikel 24, zuständig ist.

2. Die Mitgliedstaaten können entscheiden, dass die Bewertung und Überwachung nach Absatz 1 von einer nationalen Akkreditierungsstelle im Sinne von und im Einklang mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 erfolgt.

3. Falls die notifizierende Behörde die in Absatz 1 genannte Bewertung, Notifizierung oder Überwachung an eine nicht hoheitliche Stelle delegiert oder ihr auf andere Weise überträgt, so muss diese Stelle eine juristische Person sein und den Anforderungen des

Artikels 20 Absätze 1 bis 6 genügen. Außerdem muss diese Stelle Vorsorge zur Deckung von aus ihrer Tätigkeit entstehenden Haftungsansprüchen treffen.

4. Die notifizierende Behörde trägt die volle Verantwortung für die von der in Absatz 3 genannten Stelle durchgeführten Tätigkeiten.

*Artikel 20 [Artikel R15 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Anforderungen an notifizierende Behörden**

1. Eine notifizierende Behörde wird so eingerichtet, dass es zu keinerlei Interessenkonflikt mit den Konformitätsbewertungsstellen kommt.

2. Eine notifizierende Behörde gewährleistet durch ihre Organisation und Arbeitsweise, dass bei der Ausübung ihrer Tätigkeit Objektivität und Unparteilichkeit gewahrt sind.

3. Eine notifizierende Behörde wird so strukturiert, dass jede Entscheidung über die Notifizierung einer Konformitätsbewertungsstelle von kompetenten Personen getroffen wird, die nicht mit den Personen identisch sind, welche die Bewertung durchgeführt haben.

4. Eine notifizierende Behörde darf weder Tätigkeiten, die Konformitätsbewertungsstellen durchführen, noch Beratungsleistungen auf einer gewerblichen oder wettbewerblichen Basis anbieten oder erbringen.

5. Eine notifizierende Behörde stellt die Vertraulichkeit der von ihr erlangten Informationen sicher.

6. Einer notifizierenden Behörde stehen kompetente Mitarbeiter in ausreichender Zahl zur Verfügung, so dass sie ihre Aufgaben ordnungsgemäß wahrnehmen kann.

*Artikel 21 [Artikel R16 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Informationspflichten der notifizierenden Behörden**

Jeder Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission über seine Verfahren zur Begutachtung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und zur Überwachung notifizierter Stellen sowie über diesbezügliche Änderungen.

Die Kommission macht diese Informationen der Öffentlichkeit zugänglich.

*Artikel 22 [Artikel R17 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Anforderungen an notifizierte Stellen**

1. Eine Konformitätsbewertungsstelle erfüllt für die Zwecke der Notifizierung die Anforderungen der Absätze 2 bis 11.

2. Eine Konformitätsbewertungsstelle ist nach nationalem Recht gegründet und ist mit Rechtspersönlichkeit ausgestattet.

3. Bei einer Konformitätsbewertungsstelle muss es sich um einen unabhängigen Dritten handeln, der mit der Einrichtung oder der Waage, die er bewertet, in keinerlei Verbindung steht.

Eine Stelle, die einem Wirtschaftsverband oder einem Fachverband angehört und die Waagen bewertet, an deren Entwurf, Herstellung, Bereitstellung, Montage, Gebrauch oder Wartung Unternehmen beteiligt sind, die von diesem Verband vertreten werden, kann als solche Stelle gelten, unter der Bedingung, dass ihre Unabhängigkeit sowie die Abwesenheit jedweder Interessenkonflikte nachgewiesen sind.

4. Eine Konformitätsbewertungsstelle, ihre oberste Leitungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen nicht Konstrukteur, Hersteller, Lieferant, Installateur, Käufer, Eigentümer, Verwender oder Wartungsbetrieb der zu bewertenden Waagen oder Bevollmächtigter einer dieser Parteien sein. Dies schließt nicht die Verwendung von bereits einer Konformitätsbewertung unterzogenen Waagen, die für die Tätigkeit der Konformitätsbewertungsstelle nötig sind, oder die Verwendung solcher Waagen zum persönlichen Gebrauch aus.

Eine Konformitätsbewertungsstelle, ihre oberste Leitungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen weder direkt an Entwurf, Herstellung bzw. Bau, Vermarktung, Installation, Verwendung oder Wartung dieser Waagen beteiligt sein noch die an diesen Tätigkeiten beteiligten Parteien vertreten. Sie dürfen sich nicht mit Tätigkeiten befassen, die ihre Unabhängigkeit bei der Beurteilung oder ihre Integrität im Zusammenhang mit den Konformitätsbewertungsmaßnahmen, für die sie notifiziert sind, beeinträchtigen könnten. Dies gilt besonders für Beratungsdienstleistungen.

Die Konformitätsbewertungsstellen gewährleisten, dass Tätigkeiten ihrer Zweigunternehmen oder Unterauftragnehmer die Vertraulichkeit, Objektivität oder Unparteilichkeit ihrer Konformitätsbewertungstätigkeiten nicht beeinträchtigen.

5. Die Konformitätsbewertungsstellen und ihre Mitarbeiter führen die Konformitätsbewertungstätigkeiten mit der größtmöglichen Professionalität und der erforderlichen fachlichen Kompetenz in dem betreffenden Bereich durch; sie dürfen keinerlei Einflussnahme, insbesondere finanzieller Art, ausgesetzt sein, die sich auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Konformitätsbewertungsarbeit auswirken könnte und speziell von Personen oder Personengruppen ausgeht, die ein Interesse am Ergebnis dieser Tätigkeiten haben.

6. Eine Konformitätsbewertungsstelle ist in der Lage, alle Konformitätsbewertungsaufgaben zu bewältigen, die ihr nach Maßgabe von Artikel 13 zufallen und für die sie notifiziert wurde, gleichgültig, ob diese Aufgaben von der Stelle selbst, in ihrem Auftrag oder unter ihrer Verantwortung erfüllt werden.

Eine Konformitätsbewertungsstelle verfügt jederzeit, für jedes Konformitätsbewertungsverfahren und für jede Art und Kategorie von Waagen, für die sie notifiziert wurde, über:

- a) die erforderlichen Mitarbeiter mit Fachkenntnis und ausreichender einschlägiger Erfahrung, um die bei der Konformitätsbewertung anfallenden Aufgaben zu erfüllen;
- b) Beschreibungen von Verfahren, nach denen die Konformitätsbewertung durchgeführt wird, um die Transparenz und die Wiederholbarkeit dieser Verfahren sicherzustellen. Sie verfügt über eine angemessene Politik und geeignete Verfahren, bei denen zwischen den Aufgaben, die sie als notifizierte Stelle wahrnimmt, und anderen Tätigkeiten unterschieden wird;
- c) Verfahren zur Durchführung von Tätigkeiten unter Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur, dem Grad an Komplexität der jeweiligen Waagentechnologie und der Tatsache, dass es sich bei dem Produktionsprozess um eine Massenfertigung oder Serienproduktion handelt.

Ihr stehen die erforderlichen Mittel zur angemessenen Erledigung der technischen und administrativen Aufgaben zur Verfügung, die mit der Konformitätsbewertung verbunden sind, und sie hat Zugang zu allen benötigten Ausrüstungen oder Einrichtungen.

7. Die Mitarbeiter, die für die Durchführung der Konformitätsbewertungstätigkeiten zuständig sind, besitzen:

- a) eine solide Fach- und Berufsausbildung, die alle Tätigkeiten für die Konformitätsbewertung in dem Bereich umfasst, für den die Konformitätsbewertungsstelle notifiziert wurde;
- b) eine ausreichende Kenntnis der Anforderungen, die mit den durchzuführenden Bewertungen verbunden sind, und die entsprechende Befugnis, solche Bewertungen durchzuführen;
- c) angemessene Kenntnisse und Verständnis der wesentlichen Anforderungen nach Anhang I, der geltenden harmonisierten Normen und der betreffenden Bestimmungen der Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union sowie der nationalen Rechtsvorschriften;
- d) die Fähigkeit zur Erstellung von Bescheinigungen, Protokollen und Berichten als Nachweis für durchgeführte Bewertungen.

8. Die Unparteilichkeit der Konformitätsbewertungsstellen, ihrer obersten Leitungsebenen und ihres Bewertungspersonals wird garantiert.

Die Entlohnung der obersten Leitungsebene und des bewertenden Personals der Konformitätsbewertungsstelle darf sich nicht nach der Anzahl der durchgeführten Bewertungen oder deren Ergebnissen richten.

9. Die Konformitätsbewertungsstellen schließen eine Haftpflichtversicherung ab, sofern die Haftpflicht nicht aufgrund der nationalen Rechtsvorschriften vom Staat übernommen wird oder der Mitgliedstaat selbst unmittelbar für die Konformitätsbewertung verantwortlich ist.

10. Informationen, welche die Mitarbeiter einer Konformitätsbewertungsstelle bei der Durchführung ihrer Aufgaben gemäß Artikel 13 oder einer nationalen

Durchführungsvorschrift zu diesem Artikel erhalten, fallen unter die berufliche Schweigepflicht außer gegenüber den zuständigen Behörden des Mitgliedstaats, in dem sie ihre Tätigkeiten ausüben. Eigentumsrechte werden geschützt.

11. Die Konformitätsbewertungsstellen wirken an den einschlägigen Normungsaktivitäten und den Aktivitäten der Koordinierungsgruppe notifizierter Stellen mit, die im Rahmen der jeweiligen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union geschaffen wurde, bzw. sorgen dafür, dass ihr Bewertungspersonal darüber informiert wird, und wenden die von dieser Gruppe erarbeiteten Verwaltungsentscheidungen und Dokumente als allgemeine Leitlinien an.

*Artikel 23 [Artikel R18 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Konformitätsvermutung**

Weist eine Konformitätsbewertungsstelle nach, dass sie die Kriterien der einschlägigen harmonisierten Normen oder von Teilen davon erfüllt, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, wird vermutet, dass sie die Anforderungen nach Artikel 22 erfüllt, insoweit als die anwendbaren harmonisierten Normen diese Anforderungen abdecken.

*Artikel 24 [Artikel R20 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Zweigunternehmen von notifizierten Stellen und Vergabe von Unteraufträgen**

1. Vergibt die notifizierte Stelle bestimmte mit der Konformitätsbewertung verbundene Aufgaben an Unterauftragnehmer oder überträgt sie diese einem Zweigunternehmen, stellt sie sicher, dass der Unterauftragnehmer bzw. das Zweigunternehmen die Anforderungen von Artikel 22 erfüllt, und unterrichtet die notifizierende Behörde entsprechend.

2. Die notifizierten Stellen tragen die volle Verantwortung für die Arbeiten, die von Unterauftragnehmern oder Zweigunternehmen ausgeführt werden, unabhängig davon, wo diese niedergelassen sind.

3. Arbeiten dürfen nur dann an einen Unterauftragnehmer vergeben oder einem Zweigunternehmen übertragen werden, wenn der Kunde dem zustimmt.

4. Die notifizierten Stellen halten die einschlägigen Unterlagen über die Begutachtung der Qualifikation des Unterauftragnehmers oder des Zweigunternehmens und die von ihm gemäß Artikel 13 ausgeführten Arbeiten für die notifizierende Behörde bereit.

*Artikel 25 [Artikel R22 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Anträge auf Notifizierung**

1. Eine Konformitätsbewertungsstelle beantragt ihre Notifizierung bei der notifizierenden Behörde des Mitgliedstaats, in dem sie ansässig ist.

2. Diesem Antrag legt sie eine Beschreibung der Konformitätsbewertungstätigkeiten, des/der Konformitätsbewertungsmoduls/-e und der Waage(n), für die diese Stelle Kompetenz beansprucht, sowie, wenn vorhanden, eine Akkreditierungsurkunde bei, die von einer nationalen Akkreditierungsstelle ausgestellt wurde und in der diese bescheinigt, dass die Konformitätsbewertungsstelle die Anforderungen von Artikel 22 erfüllt.

3. Kann die Konformitätsbewertungsstelle keine Akkreditierungsurkunde vorweisen, legt sie der notifizierenden Behörde als Nachweis alle Unterlagen vor, die erforderlich sind, um zu überprüfen, festzustellen und regelmäßig zu überwachen, ob sie die Anforderungen von Artikel 22 erfüllt.

#### *Artikel 26 [Artikel R23 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Notifizierungsverfahren**

1. Die notifizierenden Behörden dürfen nur Konformitätsbewertungsstellen notifizieren, die die Anforderungen von Artikel 22 erfüllen.

2. Sie unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten mit Hilfe des elektronischen Notifizierungsinstruments, das von der Kommission entwickelt und verwaltet wird.

3. Eine Notifizierung enthält vollständige Angaben zu den Konformitätsbewertungstätigkeiten, dem/den betreffenden Konformitätsbewertungsmodul(en) und der/den betreffenden Waage(n) sowie die betreffende Bestätigung der Kompetenz.

4. Beruht eine Notifizierung nicht auf einer Akkreditierungsurkunde gemäß Artikel 25 Absatz 2, legt die notifizierende Behörde der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten Unterlagen, die die Kompetenz der Konformitätsbewertungsstelle nachweisen, sowie die Vereinbarungen vor, die getroffen wurden, um sicherzustellen, dass die Stelle regelmäßig überwacht wird und stets den Anforderungen nach Artikel 22 genügt.

5. Die betreffende Stelle darf die Aufgaben einer notifizierten Stelle nur dann wahrnehmen, wenn weder die Kommission noch die übrigen Mitgliedstaaten innerhalb von zwei Wochen nach dieser Notifizierung, wenn eine Akkreditierungsurkunde vorliegt, oder innerhalb von zwei Monaten nach einer Notifizierung, wenn keine Akkreditierung vorliegt, Einwände erhoben haben.

Nur eine solche Stelle gilt für die Zwecke dieser Richtlinie als notifizierte Stelle.

6. Die Mitgliedstaaten melden der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten jede später eintretende Änderung der Notifizierung.

#### *Artikel 27 [Artikel R24 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Kennummern und Verzeichnis notifizierter Stellen**

1. Die Kommission weist einer notifizierten Stelle eine Kennnummer zu.

Selbst wenn eine Stelle für mehrere Rechtsvorschriften der Union notifiziert ist, erhält sie nur eine einzige Kennnummer.

2. Die Kommission veröffentlicht das Verzeichnis der nach dieser Richtlinie notifizierten Stellen samt den ihnen zugewiesenen Kennnummern und den Tätigkeiten, für die sie notifiziert wurden.

Sie trägt für die Aktualisierung dieser Liste Sorge.

*Artikel 28 [Artikel R25 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Änderungen der Notifizierungen**

1. Falls eine notifizierende Behörde feststellt oder darüber unterrichtet wird, dass eine notifizierte Stelle die in Artikel 22 genannten Anforderungen nicht mehr erfüllt oder dass sie ihren Verpflichtungen nicht nachkommt, schränkt sie die Notifizierung gegebenenfalls ein, setzt sie aus oder widerruft sie, wobei sie das Ausmaß berücksichtigt, in dem diesen Anforderungen nicht genügt wurde oder diesen Verpflichtungen nicht nachgekommen wurde. Sie unterrichtet unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten darüber.

2. Bei Widerruf, Einschränkung oder Aussetzung der Notifizierung oder wenn die notifizierte Stelle ihre Tätigkeit einstellt, ergreift der notifizierende Mitgliedstaat die geeigneten Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass die Dossiers dieser Stelle von einer anderen notifizierten Stelle weiterbearbeitet bzw. für die zuständigen notifizierenden Behörden und Marktüberwachungsbehörden auf deren Verlangen bereitgehalten werden.

*Artikel 29 [Artikel R26 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Anfechtung der Kompetenz von notifizierten Stellen**

1. Die Kommission untersucht alle Fälle, in denen sie die Kompetenz einer notifizierten Stelle oder die dauerhafte Erfüllung der entsprechenden Anforderungen und Pflichten durch eine notifizierte Stelle anzweifelt oder ihr Zweifel daran zur Kenntnis gebracht werden.

2. Der notifizierende Mitgliedstaat erteilt der Kommission auf Verlangen sämtliche Auskünfte über die Grundlage für die Notifizierung oder die Erhaltung der Kompetenz der betreffenden Stelle.

3. Die Kommission stellt sicher, dass alle im Verlauf ihrer Untersuchungen erlangten sensiblen Informationen vertraulich behandelt werden.

4. Stellt die Kommission fest, dass eine notifizierte Stelle die Voraussetzungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllt, setzt sie den notifizierenden Mitgliedstaat davon in Kenntnis und fordert ihn auf, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen zu treffen, einschließlich eines Widerrufs der Notifizierung, sofern dies nötig ist.

### **Verpflichtungen der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit**

1. Die notifizierten Stellen führen die Konformitätsbewertung im Einklang mit den Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Anhang II durch.

2. Konformitätsbewertungen werden unter Wahrung der Verhältnismäßigkeit durchgeführt, wobei unnötige Belastungen der Wirtschaftsakteure vermieden werden. Die Konformitätsbewertungsstellen üben ihre Tätigkeiten unter gebührender Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur sowie des Grads der Komplexität der betreffenden Waagentechnologie und des Massenfertigungs- oder Seriencharakters des Fertigungsprozesses aus.

Hierbei gehen sie allerdings so streng vor und halten ein solches Schutzniveau ein, wie es für die Konformität der Waage mit den Bestimmungen dieser Richtlinie erforderlich ist.

3. Stellt eine notifizierte Stelle fest, dass ein Hersteller die wesentlichen Anforderungen nicht erfüllt hat, die in Anhang I oder in den entsprechenden harmonisierten Normen oder technischen Spezifikationen festgelegt sind, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und stellt keine Konformitätsbescheinigung aus.

4. Hat eine notifizierte Stelle bereits eine Bescheinigung ausgestellt und stellt im Rahmen der Überwachung der Konformität fest, dass die betreffende Waage die Anforderungen nicht mehr erfüllt, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und setzt die Bescheinigung falls nötig aus oder zieht sie zurück.

5. Werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen oder zeigen sie nicht die nötige Wirkung, beschränkt die notifizierte Stelle gegebenenfalls alle Bescheinigungen, setzt sie aus bzw. zieht sie zurück.

### *Artikel 31*

#### **Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen**

Die Mitgliedstaaten stellen sicher, dass ein Einspruchsverfahren gegen die Entscheidungen notifizierter Stellen vorgesehen ist.

### *Artikel 32 [Artikel R28 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

#### **Meldepflichten der notifizierten Stellen**

1. Die notifizierten Stellen melden der notifizierenden Behörde:

a) jede Verweigerung, Einschränkung, Aussetzung oder Rücknahme einer Bescheinigung,

b) alle Umstände, die Folgen für den Geltungsbereich und die Bedingungen der Notifizierung haben,

c) jedes Auskunftersuchen über Konformitätsbewertungstätigkeiten, das sie von den Marktüberwachungsbehörden erhalten haben,

d) auf Verlangen, welchen Konformitätsbewertungstätigkeiten sie im Geltungsbereich ihrer Notifizierung nachgegangen sind und welche anderen Tätigkeiten, einschließlich grenzüberschreitender Tätigkeiten und Vergabe von Unteraufträgen, sie ausgeführt haben.

2. Die notifizierten Stellen übermitteln den übrigen Stellen, die unter dieser Richtlinie notifiziert sind, ähnlichen Konformitätsbewertungstätigkeiten nachgehen und dieselben Waagen abdecken, einschlägige Informationen über die negativen und auf Verlangen auch über die positiven Ergebnisse von Konformitätsbewertungen.

*Artikel 33 [Artikel R29 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Erfahrungsaustausch**

Die Kommission organisiert den Erfahrungsaustausch zwischen den nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, die für die Notifizierungspolitik zuständig sind.

*Artikel 34 [Artikel R30 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Koordinierung der notifizierten Stellen**

Die Kommission sorgt dafür, dass eine zweckmäßige Koordinierung und Kooperation zwischen den im Rahmen dieser Richtlinie notifizierten Stellen in Form einer sektoralen oder sektorübergreifenden Gruppe notifizierter Stellen oder mehrerer solcher Gruppen eingerichtet und ordnungsgemäß weitergeführt wird.

Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass sich die von ihnen notifizierten Stellen an der Arbeit dieser Gruppe(n) direkt oder über benannte Bevollmächtigte beteiligen.

## **KAPITEL 5**

# **ÜBERWACHUNG DES UNIONSMARKTES, KONTROLLE DER AUF DEN UNIONSMARKT EINGEFÜHRTEN WAAGEN UND SCHUTZKLAUSELVERFAHREN**

*Artikel 35*

**Überwachung des Unionsmarktes, Kontrolle der auf den Unionsmarkt eingeführten Waagen**

Für Waagen gelten Artikel 15 Absatz 3 und Artikel 16 bis 29 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

*Artikel 36 [Artikel R31 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verfahren zur Behandlung von Waagen, mit denen eine Gefahr verbunden ist, auf nationaler Ebene**

1. Sind die Marktüberwachungsbehörden eines Mitgliedstaats gemäß Artikel 20 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 tätig geworden oder haben sie hinreichenden Grund zu der Annahme, dass eine in dieser Richtlinie geregelte Waage im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte gefährdet, die unter diese Richtlinie fallen, beurteilen sie, ob die betreffende Waage alle in dieser Richtlinie festgelegten Anforderungen erfüllt. Die betreffenden Wirtschaftsakteure arbeiten im erforderlichen Umfang mit den Marktüberwachungsbehörden zusammen.

Gelangen die Marktüberwachungsbehörden im Verlauf dieser Beurteilung zu dem Ergebnis, dass die Waage die Anforderungen dieser Richtlinie nicht erfüllt, fordern sie unverzüglich den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, innerhalb einer von der Behörde vorgeschriebenen, der Art der Gefahr angemessenen Frist alle geeigneten Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, um die Übereinstimmung der Waage mit diesen Anforderungen herzustellen, sie zurückzunehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die entsprechende notifizierte Stelle.

Artikel 21 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 gilt für die in Unterabsatz 2 genannten Maßnahmen.

2. Sind die Marktüberwachungsbehörden der Auffassung, dass sich die Nichtkonformität nicht auf das Hoheitsgebiet des Mitgliedstaats beschränkt, unterrichten sie die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten über die Ergebnisse der Beurteilung und die Maßnahmen, zu denen sie den Wirtschaftsakteur aufgefordert haben.

3. Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass alle geeigneten Korrekturmaßnahmen, die er ergreift, sich auf sämtliche betroffenen Waagen erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.

4. Ergreift der betreffende Wirtschaftsakteur innerhalb der in Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Frist keine angemessenen Korrekturmaßnahmen, treffen die Marktüberwachungsbehörden alle geeigneten vorläufigen Maßnahmen, um die Bereitstellung der Waage auf ihrem nationalen Markt zu untersagen oder einzuschränken, die Waage zurückzunehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über diese Maßnahmen.

5. Aus den in Absatz 4 genannten Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung der nichtkonformen Waage, die Herkunft der Waage, die Art der behaupteten Nichtkonformität und der Gefahr sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen und die Argumente des betreffenden

Wirtschaftsakteurs. Die Marktüberwachungsbehörden geben insbesondere an, ob die Nichtkonformität auf eine der folgenden Ursachen zurückzuführen ist:

- a) Die Waage erfüllt die in dieser Richtlinie festgelegten Anforderungen hinsichtlich der im öffentlichen Interesse schützenswerten Aspekte nicht;
- b) die harmonisierten Normen, bei deren Einhaltung laut Artikel 12 die Konformitätsvermutung gilt, sind mangelhaft.

6. Die anderen Mitgliedstaaten außer jenem, der das Verfahren eingeleitet hat, unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über alle erlassenen Maßnahmen und jede weitere ihnen vorliegende Information über die Nichtkonformität der betreffenden Waage sowie, falls sie der gemeldeten nationalen Maßnahme nicht zustimmen, über ihre Einwände.

7. Haben weder ein Mitgliedstaat noch die Kommission innerhalb von zwei Monaten nach Erhalt der in Absatz 4 genannten Informationen einen Einwand gegen eine vorläufige Maßnahme eines Mitgliedstaats erhoben, so gilt diese Maßnahme als gerechtfertigt.

8. Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass unverzüglich geeignete restriktive Maßnahmen hinsichtlich der betreffenden Waage getroffen werden.

*Artikel 37 [Artikel R32 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

### **Schutzklauselverfahren der Union**

1. Wurden nach Abschluss des Verfahrens gemäß Artikel 36 Absätze 3 und 4 Einwände gegen eine Maßnahme eines Mitgliedstaats erhoben oder ist die Kommission der Auffassung, dass diese nationale Maßnahme nicht mit dem Unionsrecht vereinbar ist, konsultiert die Kommission unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der nationalen Maßnahme vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung beschließt die Kommission, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht.

Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn diesen und dem/den betreffenden Wirtschaftsakteur(en) unverzüglich mit.

2. Hält sie die nationale Maßnahme für gerechtfertigt, ergreifen alle Mitgliedstaaten die erforderlichen Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass die nichtkonforme Waage zurückgenommen wird, und unterrichten die Kommission darüber. Hält sie die nationale Maßnahme nicht für gerechtfertigt, muss der betreffende Mitgliedstaat sie zurücknehmen.

3. Gilt die nationale Maßnahme als gerechtfertigt und wird die Nichtkonformität der Waage mit Mängeln der harmonisierten Normen gemäß Artikel 36 Absatz 5 Buchstabe b begründet, leitet die Kommission das Verfahren nach Artikel 8 der Verordnung (EU) Nr. [...] [über die europäische Normung] ein.

### **Gefährdung durch konforme Waagen**

1. Stellt ein Mitgliedstaat nach einer Beurteilung nach Artikel 36 Absatz 1 fest, dass eine Waage eine Gefahr für im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte darstellt, obwohl sie mit dieser Richtlinie übereinstimmt, fordert er den betroffenen Wirtschaftsakteur dazu auf, alle geeigneten Maßnahmen zu ergreifen, um dafür zu sorgen, dass die betreffende Waage bei ihrem Inverkehrbringen diese Gefahr nicht mehr aufweist oder dass sie innerhalb einer der Art der Gefahr angemessenen, vertretbaren Frist, die er vorschreiben kann, zurückgenommen oder zurückgerufen wird.
2. Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass alle Korrekturmaßnahmen, die ergriffen werden, sich auf sämtliche betroffenen Waagen erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.
3. Der Mitgliedstaat unterrichtet unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten darüber. Aus diesen Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung der betreffenden Waage, die Herkunft und Lieferkette der Waage, die Art der Gefahr sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen.
4. Die Kommission konsultiert unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der ergriffenen nationalen Maßnahmen vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung beschließt die Kommission, ob die Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht, und schlägt, falls erforderlich, geeignete Maßnahmen vor.
5. Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn diesen und dem/den betreffenden Wirtschaftsakteur(en) unverzüglich mit.

### **Formale Nichtkonformität**

1. Unbeschadet des Artikels 36 fordert ein Mitgliedstaat den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, die betreffende Nichtkonformität zu korrigieren, falls er einen der folgenden Fälle feststellt:
  - a) Die CE-Kennzeichnung und/oder die in Anhang III vorgeschriebenen Aufschriften wurden unter Nichteinhaltung von Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 oder von Artikel 16 dieser Richtlinie angebracht;
  - b) die CE-Kennzeichnung und/oder die in Anhang III vorgeschriebenen Aufschriften wurden überhaupt nicht angebracht;
  - c) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ausgestellt;

d) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ordnungsgemäß ausgestellt;

e) die technischen Unterlagen sind entweder nicht verfügbar oder nicht vollständig.

2. Besteht die Nichtkonformität gemäß Absatz 1 weiter, trifft der betreffende Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen, um die Bereitstellung der Waage auf dem Markt zu beschränken oder zu untersagen oder um dafür zu sorgen, dass sie zurückgerufen oder zurückgenommen wird.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## KAPITEL 46

### ⊗ ÜBERGANGS- UND ⊗ SCHLUSSBESTIMMUNGEN

---

↓ 2009/23/EG

#### *Artikel 15*

~~Jede Maßnahme aufgrund dieser Richtlinie, die eine Einschränkung der Inbetriebnahme von Waagen zur Folge hat, ist genau zu begründen.~~

~~Sie wird den Betroffenen unverzüglich mitgeteilt, die gleichzeitig über die nach dem geltenden Recht des betreffenden Mitgliedstaats bestehenden Rechtsmittel und über die Rechtsmittelfristen unterrichtet werden.~~

---

↓ neu

#### *Artikel 40*

#### **Sanktionen**

Die Mitgliedstaaten legen fest, welche Sanktionen bei einem Verstoß gegen die innerstaatlichen Vorschriften zur Umsetzung dieser Richtlinie zu verhängen sind, und treffen die zu deren Durchsetzung erforderlichen Maßnahmen.

Die vorgesehenen Sanktionen müssen wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.

Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission diese Vorschriften bis zu dem in [Artikel 42 Absatz 1 Unterabsatz 2] genannten Datum sowie etwaige spätere Änderungen dieser Vorschriften unverzüglich mit.

## Artikel 41

### **Übergangsbestimmungen**

Die Mitgliedstaaten dürfen die Bereitstellung auf dem Markt und/oder die Inbetriebnahme von Waagen, die der Richtlinie 2009/23/EG unterliegen, deren Anforderungen erfüllen und vor dem [in Artikel 42 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum] in Verkehr gebracht wurden, nicht behindern.

Gemäß der Richtlinie 2009/23/EG ausgestellte Konformitätsbescheinigungen gelten weiter gemäß dieser Richtlinie bis zum [in Artikel 42 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum], sofern sie nicht vor diesem Zeitpunkt ungültig werden.



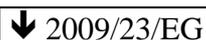
## Artikel 42

### **Umsetzung**

1. Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen spätestens am [Datum einfügen: zwei Jahre nach Erlass] die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um Artikel 2 Absätze 3 bis 19, den Artikeln 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41 sowie Anhang II nachzukommen. Sie teilen der Kommission unverzüglich den Wortlaut dieser Rechtsvorschriften mit und fügen eine Entsprechungstabelle dieser Rechtsvorschriften und der vorliegenden Richtlinie bei.

Sie wenden diese Rechtsvorschriften ab [dem Tag nach dem im ersten Unterabsatz genannten Datum] an.

Wenn die Mitgliedstaaten diese Vorschriften erlassen, nehmen sie in den Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf diese Richtlinie Bezug. In diese Vorschriften fügen sie die Erklärung ein, dass Verweise in den geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften auf die durch diese Richtlinie aufgehobene Richtlinie als Verweise auf diese Richtlinie gelten. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten dieser Bezugnahme und die Formulierung dieser Erklärung.



## Artikel 16

2. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der wichtigsten innerstaatlichen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

Artikel ~~17~~43

**⊗ Aufhebung ⊗**

Die Richtlinie ~~90/384/EWG~~ 2009/23/EG, ~~in der Fassung der in Anhang VII Teil A aufgeführten Richtlinien~~, wird unbeschadet der Verpflichtungen der Mitgliedstaaten hinsichtlich der in Anhang VII Teil B der Richtlinie 2009/23/EG genannten Fristen für die Umsetzung der dort genannten Richtlinien in innerstaatliches Recht und für die Anwendung dieser Richtlinien ⊗ ab dem in Artikel 42 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum ⊗ aufgehoben.

---

↓ 2009/23/EG

Verweisungen auf die aufgehobene Richtlinie gelten als Verweise auf die vorliegende Richtlinie und sind nach Maßgabe der Entsprechungstabelle in Anhang VIIIIV zu lesen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

Artikel ~~18~~44

**⊗ Inkrafttreten ⊗**

Diese Richtlinie tritt am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.

Artikel 1, Artikel 2 Absätze 1 und 2, Artikel 3, 4, 5 und 17 sowie Anhänge I und III sind [ab dem in Artikel 42 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum] anwendbar.

---

↓ 2009/23/EG

Artikel ~~19~~45

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu [...] am [...].

*Im Namen des Europäischen Parlaments*  
*Der Präsident*

*Im Namen des Rates*  
*Der Präsident*

## ANHANG I

### ~~GRUNDLEGENDE~~ ☒ ~~WESENTLICHE~~ ☒ ~~ANFORDERUNGEN~~

Die Terminologie ist die der Internationalen Organisation für das gesetzliche Messwesen.

#### **Vorbemerkung**

Enthält eine Waage mehrere Anzeige- oder Druckeinrichtungen oder ist eine Waage an mehrere Anzeige- oder Druckeinrichtungen angeschlossen, die zu den in Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis f genannten Zwecken verwendet werden, so gelten die ~~grundlegenden~~ ☒ wesentlichen ☒ Anforderungen nicht für diejenigen Einrichtungen, die die Wäageergebnisse wiederholen und das ordnungsgemäße Funktionieren der Waage nicht beeinflussen können, sofern die Wäageergebnisse durch den Teil der Waage, der den ~~grundlegenden~~ ☒ wesentlichen ☒ Anforderungen entspricht, korrekt und unlöschar gedruckt oder gespeichert werden und beiden von der Messung betroffenen Parteien zugänglich sind. Bei Waagen für offene Verkaufsstellen müssen jedoch die Anzeige- und Druckeinrichtungen für Verkäufer und Käufer den ~~grundlegenden~~ ☒ wesentlichen ☒ Anforderungen entsprechen.

### **MESSTECHNISCHE ANFORDERUNGEN**

#### **1. Masseneinheiten**

Es gelten die gesetzlichen Masseneinheiten im Sinne der Richtlinie 80/181/EWG des Rates ~~vom 20. Dezember 1979 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Einheiten im Messwesen~~<sup>16</sup>.

Gemäß diesen Bestimmungen sind folgende Einheiten zulässig:

- a) = SI-Einheiten: Kilogramm, Mikrogramm, Milligramm, Gramm, Tonne;
- b) = britische Einheit: Troy Ounce, für die Wägung von Edelmetallen;
- c) = andere Einheit: metrisches Karat für die Wägung von Edelsteinen.

Für Waagen, bei denen die ~~oben genannte~~ obengenannte britische Masseneinheit benutzt wird, sind die nachstehenden einschlägigen Anforderungen durch einfache Interpolation in die besagte britische Einheit umzuwandeln.

#### **2. Genauigkeitsklassen**

2.1. Folgende Genauigkeitsklassen sind festgelegt worden:

<sup>16</sup> ABl. L 39 vom 15.2.1980, S 40.

- a) I Feinwaagen
- b) II Präzisionswaagen
- c) III Handelswaagen
- d) IIII Grobwaagen

Diese Klassen sind in Tabelle 1 definiert.

<i>Tabelle 1</i>					
<i>Genauigkeitsklassen</i>					
Klasse	Eichwert (e)		Mindestlast (Min)	Anzahl der Eichwerte $n = ((\text{Max})/(e))$	
			Mindestwert	Mindestwert	Höchstwert
I	0,001	$g \leq e$	100 e	50000	—
II	0,001	$g \leq e \leq 0,05 g$	20 e	100	100000
	0,1	$g \leq e$	50 e	5000	100000
III	0,1	$g \leq e \leq 2 g$	20 e	100	10000
	5	$g \leq e$	20 e	500	10000
IIII	5	$g \leq e$	10 e	100	1000

Für Waagen der Klassen II und III zur Ermittlung eines Beförderungstarifs wird die Mindestlast auf 5 e verringert.

## 2.2. Eich- und Teilungswert

2.2.1. Teilungswert (d) und Eichwert (e) sollen die Form

$1 \times 10^k$ ,  $2 \times 10^k$  oder  $5 \times 10^k$  Masseneinheiten haben,

wobei k eine ganze Zahl oder Null ist.

2.2.2. Für alle Wagen ohne Hilfsanzeigeeinrichtungen ist

$d = e$ .

2.2.3. Für Waagen mit Hilfsanzeigeeinrichtungen gelten folgende Bedingungen:

$$e = 1 \times 10^k \text{ g};$$

$$d < e \leq 10 d;$$

~~aufser~~ ☒ Diese Bedingungen gelten nicht ☒ für Waagen der Genauigkeitsklasse I mit  $d < 10^{-4} \text{ g}$ , für die  $e = 10^{-3} \text{ g}$  ist.

### 3. Einstufung

#### 3.1. Waagen mit einem Wägebereich

Waagen mit einer Hilfsanzeigeeinrichtung werden in Klasse I oder II eingestuft. Für diese Waagen sind die Mindestwerte der Mindestlast der Tabelle 1 zu entnehmen, indem in der Spalte 3 der Eichwert (e) durch den Teilungswert (d) ersetzt wird.

Bei  $d < 10^{-4} \text{ g}$  kann die Höchstlast der Klasse I unter  $50000 e$  liegen.

#### 3.2. Waagen mit mehreren Wägebereichen

Mehrere Wägebereiche sind zulässig, sofern sie auf der Waage deutlich angegeben sind. Jeder einzelne Wägebereich wird nach Nummer 3.1 eingestuft. Fallen die Wägebereiche in verschiedene Genauigkeitsklassen, so muss die Waage den strengsten Vorschriften genügen, die für die Genauigkeitsklassen anwendbar sind, in die die Wägebereiche fallen.

#### 3.3. Mehrteilungswaagen

3.3.1. Waagen mit einem Wägebereich können mehrere Teilwägebereiche aufweisen (Mehrteilungswaagen).

Mehrteilungswaagen haben keine Hilfsanzeigeeinrichtung.

3.3.2. Jeder Teilwägebereich i von Mehrteilungswaagen ist definiert durch:

– seinen Eichwert $e_i$	$e_{(i+1)} > e_i$
– seine Höchstlast $\text{Max}_i$	$\text{Max}_r = \text{Max}$
– seine Mindestlast $\text{Min}_i$	$\text{Min}_i = \text{Max}_{(i-1)}$ $\text{Min}_1 = \text{Min}$

wobei:

i	=	1, 2, ... r,
i	=	Nummer des Teilwägebereichs,
r	=	Gesamtzahl der Teilwägebereiche.

Alle Lasten sind Nettolasten unabhängig von der verwendeten Taralast.

3.3.3. Die Teilwägebereiche werden nach Tabelle 2 eingestuft. Alle Teilwägebereiche fallen in dieselbe Genauigkeitsklasse, wobei diese Klasse die Genauigkeitsklasse der Waage ist.

<i>Tabelle 2</i>					
<i>Mehrteilungswaagen</i>					
$i = 1, 2, \dots r$ $i =$ Nummer des Teilwägebereichs $r =$ Gesamtzahl der Teilwägebereiche					
Klasse	Eichwert (e)		Mindestlast (Min)	Anzahl der Eichwerte	
			Mindestwert	Mindestwert <sup>17</sup> $n = ((\text{Max}_i)/(\text{e}_{(i+1)}))$	Höchstwert $n = ((\text{Max}_i)/(\text{e}_i))$
I	0,001	$g \leq e_i$	$100 e_1$	50000	—
II	0,001	$g \leq e_i \leq 0,05 g$	$20 e_1$	5000	100000
	0,1	$g \leq e_i$	$50 e_1$	5000	100000
III	0,1	$g \leq e_i$	$20 e_1$	500	10000
III	5	$g \leq e_i$	$10 e_1$	50	1000

#### 4. Genauigkeit

4.1. Bei der Anwendung der Verfahren nach Artikel 913 darf der Anzeigefehler die Fehlergrenze nach Tabelle 3 nicht übersteigen. Bei digitaler Anzeige ist der Anzeigefehler um den Auf- bzw. Abrundungsfehler zu korrigieren.

Die Fehlergrenzen gelten für den Nettowert und den Tarawert bei allen möglichen Belastungen, mit Ausnahme von Taraeingabewerten.

<i>Tabelle 3</i>	
<i>Fehlergrenzen</i>	
Belastung	Fehlergrenze

<sup>17</sup> Bei  $i = r$  gilt die entsprechende Spalte der Tabelle 1, wobei  $e$  durch  $e_r$  ersetzt wird.

Klasse I	Klasse II	Klasse III	Klasse IIII	
$0 \leq m \leq 50000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 5000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 500 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 50 \text{ e}$	$\pm 0,5 \text{ e}$
$50000 \text{ e} < m \leq 200000 \text{ e}$	$5000 \text{ e} < m \leq 20000 \text{ e}$	$500 \text{ e} < m \leq 2000 \text{ e}$	$50 \text{ e} < m \leq 200 \text{ e}$	$\pm 1,0 \text{ e}$
$200000 \text{ e} < m$	$20000 \text{ e} < m \leq 100000 \text{ e}$	$2000 \text{ e} < m \leq 10000 \text{ e}$	$200 \text{ e} < m \leq 1000 \text{ e}$	$\pm 1,5 \text{ e}$

4.2. Die Verkehrsfehlergrenzen betragen das Doppelte der Fehlergrenzen nach Nummer 4.1.

5. Wäageergebnisse einer Waage müssen wiederholbar sein; sie müssen mit anderen Anzeigeeinrichtungen und anderen Einspiellagen reproduzierbar sein.

Die Wäageergebnisse müssen gegen eine Verschiebung der Last auf dem Lastträger hinreichend unempfindlich sein.

6. Die Waage muss auf geringe Laständerungen ansprechen.

## 7. Einflussgrößen und Zeitverhalten

7.1. Waagen der Klassen II, III und IIII müssen gegen die bei normaler Verwendung vorkommende Schrägstellung hinreichend unempfindlich sein.

7.2. Die Waagen müssen in dem vom Hersteller angegebenen Temperaturbereich die messtechnischen Anforderungen erfüllen. Dieser Bereich muss eine Temperaturdifferenz von mindestens:

- a)  $\approx 5 \text{ °C}$  für eine Waage der Klasse I,
- b)  $\approx 15 \text{ °C}$  für eine Waage der Klasse II und
- c)  $\approx 30 \text{ °C}$  für eine Waage der Klasse III oder IIII umfassen.

Sind keine Angaben des Herstellers vorhanden, ist der Temperaturbereich  $-10 \text{ °C}$  bis  $+40 \text{ °C}$ .

7.3. An das Netz angeschlossene Waagen müssen die messtechnischen Anforderungen innerhalb der üblichen Netzschwankungen erfüllen.

Batteriebetriebene Waagen müssen ein Absinken der Betriebsspannung unter den geforderten Mindestwert anzeigen und unter diesen Bedingungen entweder weiterhin korrekt funktionieren oder sich selbsttätig ausschalten.

7.4. Elektronische Waagen mit Ausnahme derjenigen der Klassen I und II, bei denen e unter 1 g liegt, müssen bei einer hohen relativen Luftfeuchtigkeit in der oberen Grenze des Temperaturbereichs die messtechnischen Anforderungen erfüllen.

7.5. Bei Belastung von Waagen der Klassen II, III und IIII über eine längere Dauer darf das Wägeregebnis unter Belastung oder die Nullanzeige sofort nach Entfernung der Last nur unbedeutend beeinflusst werden.

7.6. Unter anderen Bedingungen müssen die Waagen weiterhin korrekt funktionieren oder sich selbsttätig ausschalten.

## ***Entwurf und Bau***

### *8. Allgemeine Anforderungen*

8.1. Konstruktion und Ausführung der Waage müssen die Beibehaltung ihrer messtechnischen Eigenschaften bei ordnungsgemäßer Verwendung und Einsatz in der vorgesehenen Umgebung gewährleisten. Der Wert der Masse muss angezeigt werden.

8.2. Elektronische Waagen dürfen, wenn sie Störeinflüssen ausgesetzt sind, keine bedeutenden Störungen anzeigen, oder aber sie müssen bedeutende Störungen selbsttätig erkennen und melden.

Bei selbsttätiger Erkennung einer bedeutenden Störung muss eine elektronische Waage ein optisches oder akustisches Signal auslösen, das so lange anhält, bis der Bediener korrigierend eingreift oder die Störung verschwindet.

8.3. Die in den Nummern 8.1 und 8.2 festgelegten Anforderungen müssen für eine im Hinblick auf die beabsichtigte Verwendung der Waage normale Zeit dauerhaft erfüllt sein.

Bei digitalen elektronischen Einrichtungen müssen der einwandfreie Ablauf des Messvorgangs, die Anzeigeeinrichtung und sämtliche Datenspeicherungs- und -übertragungsvorgänge stets angemessen kontrolliert werden.

Bei selbsttätiger Erkennung einer bedeutenden Langzeitabweichung muss eine elektronische Waage ein optisches oder akustisches Signal auslösen, das so lange anhält, bis der Bediener korrigierend eingreift oder die Abweichung verschwindet.

8.4. Die Messeigenschaften einer elektronischen Waage dürfen durch den Anschluss externer Geräte über eine geeignete Schnittstelle nicht unzulässig beeinflusst werden.

8.5. Die Waagen dürfen keine Eigenschaften aufweisen, durch die eine betrügerische Verwendung gefördert wird, und die Möglichkeiten unbeabsichtigten Missbrauchs müssen so klein wie möglich gehalten werden. Teile, die vom Benutzer nicht ausgebaut oder justiert werden dürfen, müssen dagegen gesichert sein.

8.6. Die Waagen müssen so konstruiert sein, dass die in dieser Richtlinie vorgeschriebenen Prüfungen ohne Schwierigkeiten durchgeführt werden können.

### *9. Anzeige der Wägeregebnisse und sonstiger Gewichtswerte*

Die Anzeige der Wägeregebnisse und sonstiger Gewichtswerte muss richtig und eindeutig sein und darf nicht irreführen; der angezeigte Wert muss unter normalen Verwendungsbedingungen leicht ablesbar sein.

Die Bezeichnungen und Symbole der in Nummer 1 dieses Anhangs genannten Einheiten müssen den Bestimmungen der Richtlinie 80/181/EWG entsprechen, denen das Zeichen „ct“ für das metrische Karat hinzugefügt wird.

Die Waage darf nicht mehr als die Höchstlast (Max) plus 9 e anzeigen.

Eine Hilfsanzeigeeinrichtung ist nur hinter dem Dezimalzeichen zulässig. Eine Anzeigeeinrichtung mit erhöhter Auflösung darf nur vorübergehend funktionieren; ein Drucken der Ergebnisse darf hierbei nicht möglich sein.

Nebenanzeigen können angezeigt werden, sofern eine Verwechslung mit Hauptanzeigen ausgeschlossen ist.

#### *10. Ausdruck der Wägeregebnisse und sonstiger Gewichtswerte*

Die ausgedruckten Ergebnisse müssen richtig, angemessen gekennzeichnet und eindeutig sein. Der Ausdruck muss deutlich, leserlich, unverwischbar und dauerhaft sein.

#### *11. Ausrichten*

Erforderlichenfalls sind die Waagen mit einer Nivelliereinrichtung und einem Neigungsanzeiger auszustatten, deren Empfindlichkeit die einwandfreie Aufstellung der Waage gewährleistet.

#### *12. Nullstellen*

Die Waagen können Nullstelleinrichtungen haben. Diese müssen eine genaue Nullstellung bewirken und dürfen keine falschen Messergebnisse verursachen.

#### *13. Taraeinrichtungen und Taraeingabeeinrichtungen*

Waagen können eine oder mehrere Taraeinrichtungen sowie eine Taraeingabeeinrichtung haben. Die Taraeinrichtungen müssen eine genaue Nullstellung der Anzeige und eine korrekte Messung des Nettogewichts bewirken. Die Taraeingabeeinrichtung muss die fehlerfreie Berechnung des Nettowerts gewährleisten.

#### *14. Waagen für offene Verkaufsstellen, mit einer Höchstlast bis zu 100 kg: Zusatzbestimmungen*

Waagen für offene Verkaufsstellen müssen dem Kunden eindeutig alle wesentlichen Angaben über den Wägevorgang und, bei preisanzeigenden Waagen, die Berechnung des Preises für das Produkt, das er kaufen will, anzeigen.

Wird der Verkaufspreis angezeigt, so muss dieser richtig sein.

Bei preisrechnenden Waagen müssen die wesentlichen Anzeigen so lange sichtbar sein, dass sie der Kunde sicher ablesen kann.

Bei preisrechnenden Waagen sind andere Funktionen als das Wägen und Berechnen der Preise pro Artikel nur dann zulässig, wenn alle Angaben über sämtliche Vorgänge deutlich, unmissverständlich und übersichtlich auf einem Bon oder Etikett für den Kunden ausgedruckt werden.

Die Waagen müssen so beschaffen sein, dass sie weder direkt noch indirekt Anzeigen hervorrufen, die nicht leicht oder nicht eindeutig verständlich sind.

Der Kunde muss gegen unkorrekte Verkaufsvorgänge durch fehlerhaft arbeitende Waagen geschützt sein.

Hilfsanzeigeeinrichtungen und Anzeigeeinrichtungen mit erhöhter Auflösung sind nicht zulässig.

Zusatzeinrichtungen sind nur gestattet, wenn eine betrügerische Verwendung ausgeschlossen ist.

Waagen, die Waagen für offene Verkaufsstellen ähnlich sind, den Anforderungen dieser Nummer jedoch nicht entsprechen, müssen in der Nähe der Anzeige die dauerhafte Aufschrift „Nicht zulässig in offenen Verkaufsstellen“ tragen.

### 15. Preisauszeichnungswaagen

Preisauszeichnungswaagen müssen dieselben Anforderungen erfüllen wie preisanzeigende Waagen für offene Verkaufsstellen, soweit diese Anforderungen auf die betreffende Waage zutreffen. Der Ausdruck eines Preisetiketts muss unterhalb einer Mindestlast unmöglich sein.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## ANHANG II

### **VERFAHREN ZUR ~~KONFORMITÄTSFESTSTELLUNG~~ ☒ KONFORMITÄTSBEWERTUNG ☒**

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

#### **1. ☒ MODUL B: EU-Baumusterprüfung ☒ ~~EG-Baumusterprüfung~~**

---

↓ 2009/23/EG

~~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 Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht.~~

~~1.2. Der Antrag auf EG-Baumusterprüfung darf vom Hersteller oder seinem in der Gemeinschaft 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 Anhang III.~~

~~Der Antragsteller stellt der benannten Stelle eine für die geplante Produktion repräsentative Waage (nachfolgend "Baumuster" genannt) zur Verfügung.~~

### ~~1.3. Die benannte Stelle~~

~~1.3.1. nimmt Einsicht in die technisierten 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 die in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen 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 dieser Normen entschieden hat, tatsächlich und unter Gewährleistung der Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen angewendet wurden.~~

~~1.4. Entspricht das Baumuster den Bestimmungen dieser Richtlinie, 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, z. B. aufgrund 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 Mitgliedstaaten regelmäßig ein Verzeichnis mit folgenden Angaben zur Verfügung:~~

~~eingegangene Anträge auf EG-Baumusterprüfung,~~

~~ausgestellte EG-Bauartzulassungsbescheinigungen,~~

~~abgelehnte Anträge auf EG-Bauartzulassungsbescheinigung,~~

~~Ergänzungen und Änderungen der bereits ausgestellten Bescheinigungen.~~

~~Ferner unterrichtet jede benannte Stelle umgehend alle Mitgliedstaaten über den Widerruf einer EG-Bauartzulassung.~~

~~Jeder Mitgliedstaat 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 dieser Richtlinie 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.~~

↓ neu

1.1. Bei der EU-Baumusterprüfung handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem eine notifizierte Stelle den technischen Entwurf einer Waage untersucht und prüft und bescheinigt, dass er die für die Waage geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.

1.2. Eine EU-Baumusterprüfung kann auf jede der folgenden Arten durchgeführt werden:

- Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters der vollständigen Waage (Baumuster);
- Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs der Waage anhand einer Prüfung der in Nummer 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise sowie Prüfung von für die geplante Produktion repräsentativen Mustern eines oder mehrerer wichtiger Teile der Waage (Kombination aus Bau- und Entwurfsmuster);
- Bewertung der Angemessenheit des technischen Entwurfs der Waage anhand einer Prüfung der in Nummer 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, ohne Prüfung eines Musters (Entwurfsmuster).

1.3. Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller bei einer einzigen notifizierte Stelle seiner Wahl einzureichen.

Der Antrag enthält Folgendes:

- (a) Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;

- (b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;
- (c) die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung der Waage mit den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb der Waage zu erfassen, soweit dies für die Bewertung von Belang ist. Die technischen Unterlagen enthalten gegebenenfalls zumindest folgende Elemente:
  - i) eine allgemeine Beschreibung der Waage;
  - ii) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;
  - iii) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise der Waage erforderlich sind;
  - iv) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen und/oder anderen einschlägigen technischen Spezifikationen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und eine Beschreibung, mit welchen Lösungen die wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie in den Punkten erfüllt wurden, in denen diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;
  - v) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
  - vi) die Prüfberichte;
- (d) für die betreffende Produktion repräsentative Muster. Die notifizierte Stelle kann zusätzliche Muster anfordern, wenn dies zur Durchführung des Prüfprogramms erforderlich ist;
- (e) die zusätzlichen Nachweise für eine angemessene Lösung durch den technischen Entwurf. In diesen zusätzlichen Nachweisen müssen alle Unterlagen vermerkt sein, nach denen insbesondere dann vorgegangen worden ist, wenn die einschlägigen harmonisierten Normen und/oder technischen Spezifikationen nicht in vollem Umfang angewandt worden sind. Die zusätzlichen Nachweise umfassen erforderlichenfalls die Ergebnisse von Prüfungen, die von einem geeigneten Labor des Herstellers oder von einem anderen Prüflabor in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung durchgeführt wurden.

1.4. Die notifizierte Stelle hat folgende Aufgaben:

Bezogen auf die Waage:

1.4.1. Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, um zu bewerten, ob der technische Entwurf der Waage angemessen ist;

Bezogen auf das/die Muster:

1.4.2. Prüfung, ob das/die Muster in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde/n, und Feststellung, welche Teile nach den geltenden Vorschriften der einschlägigen harmonisierten Normen und/oder technischen Spezifikationen entworfen wurden und welche Teile ohne Anwendung der einschlägigen Vorschriften dieser Normen entworfen wurden;

1.4.3. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen und/oder technischen Spezifikationen korrekt angewandt worden sind, sofern der Hersteller sich für ihre Anwendung entschieden hat;

1.4.4. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die vom Hersteller gewählten Lösungen die entsprechenden wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen, falls er die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen und/oder den technischen Spezifikationen nicht angewandt hat;

1.4.5. Vereinbarung mit dem Hersteller, wo die Untersuchungen und Prüfungen durchgeführt werden.

1.5. Die notifizierte Stelle erstellt einen Prüfungsbericht über die gemäß Nummer 1.4 durchgeführten Maßnahmen und die dabei erzielten Ergebnisse. Unbeschadet ihrer Verpflichtungen gegenüber den notifizierenden Behörden veröffentlicht die notifizierte Stelle den Inhalt dieses Berichts oder Teile davon nur mit Zustimmung des Herstellers.

1.6. Entspricht das Baumuster den Anforderungen dieser Richtlinie, stellt die notifizierte Stelle dem Hersteller eine EU-Baumusterprüfbescheinigung aus. Diese Bescheinigung enthält den Namen und die Anschrift des Herstellers, die Ergebnisse der Prüfungen, etwaige Bedingungen für ihre Gültigkeit und die erforderlichen Daten für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters. Der Bescheinigung können ein oder mehrere Anhänge beigefügt werden.

Die Bescheinigung und ihre Anhänge enthalten alle zweckdienlichen Angaben, anhand derer sich die Übereinstimmung der hergestellten Waagen mit dem geprüften Baumuster beurteilen und gegebenenfalls eine Kontrolle nach ihrer Inbetriebnahme durchführen lässt.

Die Bescheinigung ist zehn Jahre ab ihrem Ausstellungsdatum gültig und kann danach jeweils für weitere zehn Jahre verlängert werden. Bei grundlegenden Änderungen der Konstruktion der Waage, z. B. aufgrund des Einsatzes neuer Techniken, kann die Gültigkeit der Bescheinigung auf zwei Jahre begrenzt und um drei Jahre verlängert werden.

Entspricht das Baumuster nicht den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie, verweigert die notifizierte Stelle die Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung und unterrichtet den Antragsteller darüber, wobei sie ihre Weigerung ausführlich begründet.

1.7. Die notifizierte Stelle hält sich über alle Änderungen des allgemein anerkannten Stands der Technik auf dem Laufenden; deuten diese darauf hin, dass das zugelassene Baumuster nicht mehr den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie entspricht, entscheidet sie, ob

derartige Änderungen weitere Untersuchungen nötig machen. Ist dies der Fall, setzt die notifizierte Stelle den Hersteller davon in Kenntnis. Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EU-Baumusterprüfbescheinigung vorliegen, über alle Änderungen an dem zugelassenen Baumuster, die dessen Übereinstimmung mit den wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie oder den Bedingungen für die Gültigkeit der Bescheinigung beeinträchtigen können. Derartige Änderungen erfordern eine Zusatzgenehmigung in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EU-Baumusterprüfbescheinigung.

1.8. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierenden Behörden über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder etwaige Ergänzungen dazu, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihren notifizierenden Behörden in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller Bescheinigungen und/oder Ergänzungen dazu, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

Die Kommission, die Mitgliedstaaten und die anderen notifizierten Stellen erhalten auf Verlangen eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder ihrer Ergänzungen. Die Kommission und die Mitgliedstaaten erhalten auf Verlangen eine Abschrift der technischen Unterlagen und der Ergebnisse der durch die notifizierte Stelle vorgenommenen Prüfungen. Die notifizierte Stelle bewahrt ein Exemplar der EU-Baumusterprüfbescheinigung samt Anhängen und Ergänzungen sowie des technischen Dossiers einschließlich der vom Hersteller eingereichten Unterlagen so lange auf, bis die Gültigkeitsdauer der Bescheinigung endet.

1.9. Der Hersteller hält ein Exemplar der EU-Baumusterprüfbescheinigung, ihrer Anhänge und Ergänzungen zusammen mit den technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit.

1.10. Der Bevollmächtigte des Herstellers kann den in Nummer 1.3 genannten Antrag einreichen und die in den Nummern 1.7 und 1.9 genannten Verpflichtungen erfüllen, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

**2. EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion) ☒ MODUL D:**  
Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess ☒

---

↓ 2009/23/EG

~~2.1. Die EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion) ist das Verfahren, mit dem der Hersteller, der die Bedingungen nach Nummer 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 Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.~~

~~Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jeder Waage die CE-Konformitätskennzeichnung sowie die in Anhang IV vorgesehenen Aufschriften an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.~~

~~Die CE-Konformitätskennzeichnung ist durch die Kennnummer der für die EG-Überwachung nach Nummer 2.4 zuständigen benannten Stelle zu ergänzen.~~

~~2.2. Der Hersteller hat in angemessener Weise ein Qualitätssicherungssystem nach Nummer 2.3 einzuführen und unterliegt der EG-Überwachung nach Nummer 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 der/den Anforderungen dieser Richtlinie 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 Nummer 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 neue 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.~~

---

↓ neu

2.1. Die Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess ist der Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der

Hersteller die in den Nummern 2.2 und 2.5 festgelegten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Waagen der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

## 2.2. Herstellung

Der Hersteller betreibt ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Herstellung, Endabnahme und Prüfung der betreffenden Waagen gemäß Nummer 2.3 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 2.4.

## 2.3. Qualitätssicherungssystem

2.3.1. Der Hersteller beantragt bei der notifizierten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Waagen.

Der Antrag enthält Folgendes:

- a) Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
- b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;
- c) alle einschlägigen Angaben über die vorgesehene Waagenkategorie;
- d) die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
- e) die technischen Unterlagen über die zugelassene Bauart und eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigung.

2.3.2. Das Qualitätssicherungssystem gewährleistet die Übereinstimmung der Waagen mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie.

Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Grundsätze, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem stellen sicher, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte:

- a) Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse der Geschäftsleitung in Bezug auf die Qualität der Waagen;
- b) entsprechende Fertigungs-, Qualitätssteuerungs- und Qualitätssicherungstechniken, angewandte Verfahren und vorgesehene systematische Maßnahmen;
- c) vor, während und nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen unter Angabe ihrer Häufigkeit;

- d) Qualitätsberichte wie Prüfberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.;
- e) Mittel, mit denen die Verwirklichung der angestrebten Qualität der Waagen und die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden können.

2.3.3. Die notifizierte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 2.3.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Bei jedem Bestandteil des Qualitätssicherungssystems, der die entsprechenden Spezifikationen der nationalen Norm erfüllt, durch die die einschlägige harmonisierte Norm und/oder die technischen Spezifikationen umgesetzt werden, geht sie von einer Konformität mit diesen Anforderungen aus.

Zusätzlich zur Erfahrung mit Qualitätsmanagementsystemen verfügt mindestens ein Mitglied des Auditteams über Erfahrung mit der Bewertung der betreffenden Waagenart und der betreffenden Waagentechnologie sowie über Kenntnis der betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie. Das Audit umfasst auch einen Kontrollbesuch in den Räumlichkeiten des Herstellers. Das Auditteam überprüft die in Nummer 2.3.1 Buchstabe e genannten technischen Unterlagen, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller in der Lage ist, die einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu erkennen und die erforderlichen Prüfungen durchzuführen, damit die Übereinstimmung der Waage mit diesen Anforderungen gewährleistet ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung muss das Fazit des Audits und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

2.3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem verbundenen Verpflichtungen zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass das System stets ordnungsgemäß und effizient betrieben wird.

2.3.5. Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen dieses Systems.

Die notifizierte Stelle beurteilt die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch die in Nummer 2.3.2 genannten Anforderungen erfüllt oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie gibt dem Hersteller ihre Entscheidung bekannt. Die Mitteilung muss das Fazit der Prüfung und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

## 2.4. Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle

2.4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.

2.4.2. Der Hersteller gewährt der notifizierten Stelle für die Bewertung Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:

- a) Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;

- b) die Qualitätsberichte wie Prüfberichte und Prüfdaten, Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.

2.4.3. Die notifizierte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen entsprechenden Prüfbericht.

2.4.4. Darüber hinaus kann die notifizierte Stelle beim Hersteller unangemeldete Besichtigungen durchführen. Während dieser Besichtigungen kann die notifizierte Stelle erforderlichenfalls Waagen prüfen oder prüfen lassen, um sich vom ordnungsgemäßen Funktionieren des Qualitätssicherungssystems zu vergewissern. Die notifizierte Stelle übergibt dem Hersteller einen Bericht über die Besichtigungen und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.

## 2.5. Konformitätskennzeichnung und Konformitätserklärung

2.5.1. Der Hersteller bringt an jeder einzelnen Waage, die mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart übereinstimmt und die betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach Anhang III Nummer 1 vorgeschriebene CE-Kennzeichnung und vorgeschriebenen Aufschriften sowie – unter der Verantwortung der unter Nummer 2.3.1 genannten notifizierte Stelle – deren Kennnummer an.

2.5.2. Der Hersteller stellt für jedes Waagenmodell eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Waagenmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

2.6. Der Hersteller hält mindestens zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen bereit:

- a) die Unterlagen gemäß Nummer 2.3.1;
- b) die Änderung gemäß Nummer 2.3.5 in ihrer genehmigten Form;
- c) die Entscheidungen und Berichte der notifizierte Stelle gemäß den Nummern 2.3.5, 2.4.3 und 2.4.4.

2.7. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierenden Behörden über Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihren notifizierenden Behörden in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

## 2.8. Bevollmächtigter

Die in den Nummern 2.3.1, 2.3.5, 2.5 und 2.6 genannten Verpflichtungen des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

### 3. MODUL D1: Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess

3.1. Bei der Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess handelt es sich um das Konformitätsbewertungsverfahren, bei dem der Hersteller die in den Nummern 3.2, 3.4 und 3.7 festgelegten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Waagen den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

#### 3.2. Technische Unterlagen

Der Hersteller erstellt die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung der Waage mit den betreffenden Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb der Waage zu erfassen, soweit dies für die Bewertung von Belang ist. Die technischen Unterlagen enthalten gegebenenfalls zumindest folgende Elemente:

- a) eine allgemeine Beschreibung der Waage;
- b) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;
- c) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise der Waage erforderlich sind;
- d) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen und/oder anderen einschlägigen technischen Spezifikationen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und eine Beschreibung, mit welchen Lösungen den wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie in den Punkten genügt wurde, in denen diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;
- e) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. und
- (f) die Prüfberichte.

3.3. Der Hersteller muss die technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die zuständigen nationalen Behörden bereithalten.

#### 3.4. Herstellung

Der Hersteller betreibt ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Herstellung, Endabnahme und Prüfung der betreffenden Waagen gemäß Nummer 3.5 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 3.6.

#### 3.5. Qualitätssicherungssystem

3.5.1. Der Hersteller beantragt bei der notifizierten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Waagen.

Der Antrag enthält Folgendes:

- a) Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
- b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;
- c) alle einschlägigen Angaben über die vorgesehene Waagenkategorie;
- d) die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
- e) die technischen Unterlagen gemäß Nummer 3.2.

3.5.2. Das Qualitätssicherungssystem gewährleistet die Übereinstimmung der Waagen mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie.

Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Grundsätze, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem stellen sicher, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte:

- a) Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse der Geschäftsleitung in Bezug auf die Qualität der Waagen;
- b) entsprechende Fertigungs-, Qualitätssteuerungs- und Qualitätssicherungstechniken, angewandte Verfahren und vorgesehene systematische Maßnahmen;
- c) vor, während und nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen unter Angabe ihrer Häufigkeit;
- d) Qualitätsberichte wie Prüfberichte und Prüfdaten, Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.;
- e) Mittel, mit denen die Verwirklichung der angestrebten Qualität der Waagen und die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden können.

3.5.3. Die notifizierte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 3.5.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Bei jedem Bestandteil des Qualitätssicherungssystems, der die entsprechenden Spezifikationen der nationalen Norm erfüllt, durch die die einschlägige harmonisierte Norm und/oder die technischen Spezifikationen umgesetzt werden, geht sie von einer Konformität mit diesen Anforderungen aus.

Zusätzlich zur Erfahrung mit Qualitätsmanagementsystemen verfügt mindestens ein Mitglied des Auditteams über Erfahrung mit der Bewertung in dem einschlägigen Waagenbereich und

der betreffenden Waagentechnologie sowie über Kenntnis der geltenden Anforderungen dieser Richtlinie. Das Audit umfasst auch einen Kontrollbesuch in den Räumlichkeiten des Herstellers. Das Auditteam überprüft die in Nummer 3.2 genannten technischen Unterlagen, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller in der Lage ist, die einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu erkennen und die erforderlichen Prüfungen durchzuführen, damit die Übereinstimmung der Waage mit diesen Anforderungen gewährleistet ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung muss das Fazit des Audits und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

3.5.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem verbundenen Verpflichtungen zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass das System stets ordnungsgemäß und effizient betrieben wird.

3.5.5. Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen dieses Systems.

Die notifizierte Stelle beurteilt die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch die in Nummer 3.5.2 genannten Anforderungen erfüllt oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie gibt dem Hersteller ihre Entscheidung bekannt. Die Mitteilung muss das Fazit der Prüfung und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

### 3.6. Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle

3.6.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.

3.6.2. Der Hersteller gewährt der notifizierten Stelle für die Bewertung Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:

- a) Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
- b) die technischen Unterlagen gemäß Nummer 3.2;
- c) die Qualitätsberichte wie Prüfberichte und Prüfdaten, Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.

3.6.3. Die notifizierte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen entsprechenden Prüfbericht.

3.6.4. Darüber hinaus kann die notifizierte Stelle beim Hersteller unangemeldete Besichtigungen durchführen. Während dieser Besichtigungen kann die notifizierte Stelle erforderlichenfalls Produktprüfungen durchführen oder durchführen lassen, um sich vom ordnungsgemäßen Funktionieren des Qualitätssicherungssystems zu vergewissern. Die notifizierte Stelle übergibt dem Hersteller einen Bericht über die Besichtigungen und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.

### 3.7. Konformitätskennzeichnung und Konformitätserklärung

3.7.1. Der Hersteller bringt an jeder einzelnen Waage, die die betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach Anhang III Nummer 1 vorgeschriebene CE-Kennzeichnung und vorgeschriebenen Aufschriften sowie – unter der Verantwortung der unter Nummer 3.5.1 genannten notifizierten Stelle – deren Kennnummer an.

3.7.2. Der Hersteller stellt für jedes Waagenmodell eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Waagenmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

3.8. Der Hersteller hält mindestens zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen bereit:

- a) die Unterlagen gemäß Nummer 3.5.1;
- b) die Änderung gemäß Nummer 3.5.5 in ihrer genehmigten Form;
- c) die Entscheidungen und Berichte der notifizierten Stelle gemäß den Nummern 3.5.5, 3.6.3 und 3.6.4.

3.9. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierenden Behörden über Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihren notifizierenden Behörden in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

### 3.10. Bevollmächtigter

Die in den Nummern 3.3, 3.5.1, 3.5.5, 3.7 und 3.8 genannten Verpflichtungen des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## ~~34. EG-Eichung~~ ☒ **MODUL F: Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Produktprüfung** ☒

---

↓ 2009/23/EG

~~3.1. Die EG-Eichung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet und erklärt, dass die nach Nummer 3.3 geprüften Waagen gegebenenfalls der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.~~

~~3.2. Der Hersteller 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 dieser Richtlinie gewährleistet. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jeder Waage die CE-Konformitätskennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.~~

~~3.3. Die benannte Stelle nimmt die entsprechenden Prüfungen und Versuche durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts gemäß Nummer 3.5 vor, um die Übereinstimmung der Waage mit den Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.~~

~~3.4. Bei Waagen, die der EG-Bauartzulassung nicht unterliegen, sind der benannten Stelle die technischen Bauunterlagen nach Anhang III auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.~~

### ~~3.5. Kontrolle und Erprobung jeder einzelnen Waage~~

~~3.5.1. Alle Waagen werden einzeln geprüft und dabei entsprechenden Prüfungen, wie sie in den in Artikel 6 Absatz 1 genannten 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 dieser Richtlinie zu überprüfen.~~

~~3.5.2. Die benannte Stelle bringt an jeder Waage, deren 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.~~

---

↓ neu

4.1. Bei der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 4.2, 4.5.1 und 4.6 festgelegten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die den Bestimmungen von Nummer 4.3 unterworfenen Waagen der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

### 4.2. Herstellung

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Waagen mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

### 4.3. Überprüfung

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen durch, um die Übereinstimmung der Waagen mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart und den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen.

Die Untersuchungen und Prüfungen zur Kontrolle der Konformität der Waagen mit den entsprechenden Anforderungen werden mittels Prüfung und Erprobung jeder einzelnen Waage gemäß Nummer 4.4 durchgeführt.

#### 4.4. Überprüfung der Konformität durch Prüfung und Erprobung jeder einzelnen Waage

4.4.1. Alle Waagen werden einzeln untersucht und es werden geeignete Prüfungen gemäß der/den einschlägigen harmonisierten Norm/-en bzw. gemäß den technischen Spezifikationen oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um ihre Konformität mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart und den geltenden Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.

In Ermangelung einer solchen harmonisierten Norm entscheidet die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

4.4.2. Die notifizierte Stelle stellt auf der Grundlage der Untersuchungen und Prüfungen eine Konformitätsbescheinigung aus und bringt an jeder genehmigten Waage ihre Kennnummer an oder lässt diese unter ihrer Verantwortung anbringen.

Der Hersteller hält die Konformitätsbescheinigungen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden zur Einsichtnahme bereit.

#### 4.5. Konformitätskennzeichnung und Konformitätserklärung

4.5.1. Der Hersteller bringt an jeder einzelnen Waage, die mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Bauart übereinstimmt und die betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach Anhang III Nummer 1 vorgeschriebene CE-Kennzeichnung und vorgeschriebenen Aufschriften sowie – unter der Verantwortung der unter Nummer 4.3 genannten notifizierte Stelle – deren Kennnummer an.

4.5.2. Der Hersteller stellt für jedes Waagenmodell eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Waagenmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

Stimmt die in Nummer 4.3 genannte notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter deren Verantwortung auch die Kennnummer der notifizierte Stelle an den Waagen anbringen.

4.6. Stimmt die notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter deren Verantwortung die Kennnummer der notifizierte Stelle während des Fertigungsprozesses auf den Waagen anbringen.

#### 4.7. Bevollmächtigter

Die Verpflichtungen des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind. Ein Bevollmächtigter darf nicht die in den Nummern 4.2 und 4.5.1 festgelegten Verpflichtungen des Herstellers erfüllen.

## 5. MODUL F1: Konformität auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte

5.1. Bei der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 5.2, 5.3, 5.6.1 und 5.7 festgelegten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die den Bestimmungen von Nummer 5.4 unterworfenen Waagen den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

### 5.2. Technische Unterlagen

Der Hersteller erstellt die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung der Waage mit den betreffenden Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb der Waage zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang ist. Die technischen Unterlagen enthalten gegebenenfalls zumindest folgende Elemente:

- a) eine allgemeine Beschreibung der Waage;
- b) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;
- c) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise der Waage erforderlich sind;
- d) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen und/oder anderen einschlägigen technischen Spezifikationen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und eine Beschreibung, mit welchen Lösungen die wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie in den Punkten erfüllt wurden, in denen diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;
- e) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. und
- (f) die Prüfberichte.

Der Hersteller muss die technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die zuständigen nationalen Behörden bereithalten.

### 5.3. Herstellung

Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Konformität der hergestellten Waagen mit den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

### 5.4. Überprüfung

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen durch, um die Konformität der Waagen mit den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.

Die Untersuchungen und Prüfungen zur Kontrolle der Konformität mit diesen Anforderungen werden mittels Prüfung und Erprobung jeder einzelnen Waage gemäß Nummer 5.5 durchgeführt.

## 5.5. Überprüfung der Konformität durch Prüfung und Erprobung jeder einzelnen Waage

5.5.1. Alle Waagen sind einzeln zu untersuchen und es sind entsprechende Prüfungen gemäß der/den einschlägigen harmonisierten Norm/-en bzw. gemäß den technischen Spezifikationen oder gleichwertige Prüfungen durchzuführen, um ihre Konformität mit den für sie geltenden Anforderungen sicherzustellen. In Ermangelung einer solchen harmonisierten Norm bzw. technischen Spezifikation entscheidet die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

5.5.2. Die notifizierte Stelle stellt auf der Grundlage der Untersuchungen und Prüfungen eine Konformitätsbescheinigung aus und bringt an jeder zugelassenen Waage ihre Kennnummer an oder lässt diese unter ihrer Verantwortung anbringen.

Der Hersteller hält die Konformitätsbescheinigungen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit.

## 5.6. Konformitätskennzeichnung und Konformitätserklärung

5.6.1. Der Hersteller bringt an jeder einzelnen Waage, die die betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach Anhang III Nummer 1 vorgeschriebene CE-Kennzeichnung und vorgeschriebenen Aufschriften sowie – unter der Verantwortung der unter Nummer 5.4 genannten notifizierte Stelle – deren Kennnummer an.

5.6.2. Der Hersteller stellt für jedes Waagenmodell eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Waagenmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

Stimmt die in Nummer 5.5 genannte notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter deren Verantwortung auch die Kennnummer der notifizierte Stelle an den Waagen anbringen.

5.7. Stimmt die notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter deren Verantwortung die Kennnummer der notifizierte Stelle während des Fertigungsprozesses auf den Waagen anbringen.

## 5.8. Bevollmächtigter

Die Verpflichtungen des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind. Ein Bevollmächtigter darf nicht die in den Nummern 5.3 und 5.6.1 festgelegten Verpflichtungen des Herstellers erfüllen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

**46. ~~EG-Einzeileichung~~ ☒ MODUL G: Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung ☒**

---

↓ 2009/23/EG

~~4.1. Die EG-Einzeileichung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, dass die betreffende Waage, die im Allgemeinen für eine bestimmte Anwendung konstruiert ist und für die die Bescheinigung nach Nummer 4.2 ausgestellt wurde, die einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt die CE-Konformitätskennzeichnung 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 in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen oder gleichwertigen Prüfungen, um ihre Übereinstimmung mit den einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.~~

~~Die benannte Stelle bringt die Kennnummer an der Waage, deren Übereinstimmung mit den Anforderungen festgestellt worden ist, an oder lässt diese anbringen und stellt eine schriftliche Konformitätsbescheinigung über die durchgeführten Prüfungen aus.~~

~~4.3. Die in Anhang III bezeichneten technischen Bauunterlagen dienen dazu, die Übereinstimmung der Waage mit den Anforderungen dieser Richtlinie 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.~~

---

↓ neu

6.1. Bei der Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung handelt es sich um das Konformitätsbewertungsverfahren, mit dem der Hersteller die in den Nummern 6.2, 6.3 und 6.5 genannten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die den Bestimmungen gemäß Nummer 6.4 unterworfenen Waagen den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügt.

**6.2. Technische Unterlagen**

Der Hersteller erstellt die technischen Unterlagen und stellt sie der in Nummer 6.4 genannten notifizierten Stelle zur Verfügung. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung der Waage mit den betreffenden Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind

die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb der Waage zu erfassen, soweit dies für die Bewertung von Belang ist.

Die technischen Unterlagen enthalten gegebenenfalls zumindest folgende Elemente:

- a) eine allgemeine Beschreibung der Waage;
- b) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;
- c) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise der Waage erforderlich sind;
- d) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen und/oder anderen einschlägigen technischen Spezifikationen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und eine Beschreibung, mit welchen Lösungen die wesentlichen Anforderungen dieser Richtlinie in den Punkten erfüllt wurden, in denen diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;
- e) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. und
- f) die Prüfberichte.

Der Hersteller muss die technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die zuständigen nationalen Behörden bereithalten.

### 6.3. Herstellung

Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Konformität der hergestellten Waage mit den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

### 6.4. Überprüfung

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen nach den einschlägigen harmonisierten Normen bzw. technischen Spezifikationen oder gleichwertige Prüfungen durch oder lässt sie durchführen, um die Konformität der Waage mit den betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen. In Ermangelung einer solchen harmonisierten Norm bzw. technischen Spezifikation entscheidet die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

Die notifizierte Stelle stellt auf der Grundlage dieser Untersuchungen und Prüfungen eine Konformitätsbescheinigung aus und bringt an jeder genehmigten Waage ihre Kennnummer an oder lässt diese unter ihrer Verantwortung anbringen.

Der Hersteller hält die Konformitätsbescheinigungen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit.

### 6.5. Konformitätskennzeichnung und Konformitätserklärung

6.5.1. Der Hersteller bringt an jeder Waage, die die betreffenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach Anhang III Nummer 1 vorgeschriebene CE-Kennzeichnung und vorgeschriebenen Aufschriften sowie – unter der Verantwortung der unter Nummer 6.4 genannten notifizierten Stelle – deren Kennnummer an.

6.5.2. Der Hersteller stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Waage für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welche Waage sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

## 6.6. Bevollmächtigter

Die in den Nummern 6.2 und 6.5 genannten Verpflichtungen des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## 57. Gemeinsame Bestimmungen

57.1. Die ~~EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion), die EG-Eichung und die EG-Einzeichnung~~ ☒ Konformitätsbewertung gemäß der Module D, D1, F, F1 oder G ☒ ~~können~~ kann 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~~ ☒ hat sie ☒ am Aufstellungsort der Waage zu geschehen.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

57.2. Wird die Messgenauigkeit der Waage durch Änderungen der Fallbeschleunigung beeinflusst, darf das Verfahren nach Nummer 57.1 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 Mitgliedstaat auf seinem Hoheitsgebiet Gravitationszonen festgelegt, darf der Ausdruck „am Verwendungsort der Waage“ auch als „in der Gravitationsverwendungszone der Waage“ verstanden werden.

57.2.1. Wählt ein Hersteller die Durchführung eines in Nummer 57.1 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~~  notifizierten  Stelle tragen, die an der ersten Stufe beteiligt war.

~~57.2.2.~~ 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~~  notifizierten  Stelle vorlegen können.

---

↓ 2009/23/EG (angepasst)

~~57.2.3.~~ Der Hersteller, der in der ersten Stufe ~~die EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion)~~  Modul D oder D1  gewählt hat, darf für die zweite Stufe entweder dasselbe Verfahren benutzen oder ~~die EG-Eichung~~  je nach Bedarf Modul F oder F1  wählen.

~~57.2.4.~~ Die CE-Konformitätskennzeichnung ist nach Beendigung der zweiten Stufe zusammen mit der Kennnummer der ~~benannten~~  notifizierten  Stelle, die bei der zweiten Stufe beteiligt war, an der Waage anzubringen.

---

↓ 2009/23/EG

### ANHANG III

#### ~~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 dieser Richtlinie 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 in Artikel 6 Absatz 1 genannten harmonisierten Normen die vollständig oder teilweise angewendet wurden, sowie Beschreibungen der Lösungen zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen, soweit die in Artikel 6 Absatz 1 genannten 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.~~

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## ANHANG VIII

### ~~CE-KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG UND AUFSCHRIFTEN~~

#### 1. Waagen, die dem ~~EG-Verfahren~~ EU-Verfahren zur Konformitätsfeststellung unterliegen

1.1. Diese Waagen tragen

- a) ~~=~~ die CE-Konformitätskennzeichnung, die aus dem in  nach  Anhang VIII der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 beschriebenen CE-Zeichen besteht,  gefolgt von
- ~~=~~ die Kennnummer(en) der benannten  notifizierten  Stelle(n), die  in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war  EG-Überwachung oder die EG-Eichung durchgeführt hat (haben);

↓ 2009/23/EG

~~Die hier genannten Kennzeichnungen und Aufschriften sind deutlich einander zugeordnet an der Waage anzubringen.~~

↓ 2009/23/EG (angepasst)

- b) ~~E~~ine grüne quadratische Marke mit einer Kantenlänge von mindestens 12,5 mm, die als schwarzen Aufdruck den Großbuchstaben M trägt;
- c) ~~N~~achstehende Aufschriften:
- i) ~~=~~ gegebenenfalls Nummer der  EU-Baumusterprüfbescheinigung  ~~Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung;~~
- ii) ~~=~~ Fabrikmarke oder Name des Herstellers;
- iii) ~~=~~ Genauigkeitsklasse, die in einem Oval oder zwischen zwei durch Halbkreise miteinander verbundenen horizontalen Linien anzugeben ist;

- iv) ≙ Höchstlast in der Form Max ...;
- v) ≙ Mindestlast in der Form Min ...;
- vi) ≙ Eichwert in der Form  $e = \dots$ ;
- vii) ≙ die beiden letzten Ziffern des Jahres, in dem die CE-Konformitätskennzeichnung angebracht wurde;

außerdem gegebenenfalls

↓ 2009/23/EG

- viii) ≙ Seriennummer;
- ix) ≙ bei Waagen, die aus getrennten, jedoch zusammengehörigen Einheiten bestehen, eine Kennzeichnung auf jeder Einheit;
- x) ≙ Teilungswert, sofern er von  $e$  abweicht in der Form  $d = \dots$ ;
- xi) ≙ additive Tarahöchstlast in der Form  $T = + \dots$ ;
- xii) ≙ substraktive Tarahöchstlast, sofern sie von Max abweicht in der Form  $T = - \dots$ ;
- xiii) ≙ Teilungswert der Taraeinrichtung, sofern er von  $d$  abweicht in der Form  $d_T = \dots$ ;
- xiv) ≙ Tragfähigkeit, sofern sie von Max abweicht in der Form Lim ...;
- xv) ≙ besondere Temperaturgrenzen in der Form ... °C/... °C;
- xvi) ≙ Verhältnis zwischen Gewichtsschale und Lastträger.

↓ 2009/23/EG (angepasst)

1.2. An den Waagen sind geeignete Einrichtungen zum Anbringen der CE-Konformitätskennzeichnung und/oder der Aufschriften vorzusehen. Sie müssen so beschaffen sein, dass sich die Kennzeichen und Aufschriften nicht entfernen lassen, ohne beschädigt zu werden, und dass die Kennzeichen und Aufschriften bei normaler Gebrauchslage der Waage sichtbar sind.

↓ 2009/23/EG

1.3. Wird ein Kennzeichnungsschild verwendet, so muss es gesichert werden können, es sei denn, dass es sich nicht entfernen lässt, ohne zerstört zu werden. Ist das Kennzeichnungsschild zu sichern, so muss ein Sicherungsstempel angebracht werden können.

1.4. Die Angaben Max, Min,  $e$  und  $d$  müssen auch in der Nähe der Gewichtsanzeige angebracht sein, soweit sie sich nicht ohnehin dort befinden.

1.5. Jede Auswägeeinrichtung, die an einen oder mehrere Lastträger angeschlossen oder anschließbar ist, muss auch die entsprechenden Aufschriften für diese Lastträger aufweisen.

## **2. Sonstige Waagen**

Sonstige Waagen tragen folgende Angaben:

- Fabrikmarke oder Name des Herstellers<sub>2</sub>
- Höchstlast in der Form Max ....

Diese Waagen dürfen nicht die Marke gemäß Nummer 1.1 Buchstabe b tragen.

## **3. Symbol für die Verwendungsbeschränkung gemäß Artikel 1317**

Dieses Symbol besteht aus einem Quadrat mit einer Kantenlänge von mindestens 25 mm, das als schwarzen Aufdruck den Großbuchstaben M auf rotem Hintergrund trägt und diagonal durchkreuzt ist.

---

↓ 2009/23/EG

**ANHANG V**

**VON DEN MITGLIEDSTAATEN BEI DER BENENNUNG VON STELLEN FÜR AUFGABEN, DIE IM ZUSAMMENHANG MIT DEN IN ARTIKEL 9 GENANNTEN VERFAHREN STEHEN, ZU BEACHTENDE MINDESKRITERIEN**

1. Die Stellen verfügen über das erforderliche Personal, die erforderliche Ausstattung und die erforderlichen Geräte.

2. Das Personal der Stellen hat die notwendige technische Eignung und besitzt berufliche Lauterkeit.

3. Die Stellen arbeiten bei der Durchführung der Versuche, der Ausarbeitung der Berichte, der Ausstellung der Bescheinigungen und der Überwachung im Sinne dieser Richtlinie unabhängig von Kreisen, Gruppen oder Einzelpersonen, die ein unmittelbares oder mittelbares Interesse an nicht selbsttätigen Waagen haben.

4. Das Personal der Stellen 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.

Die Einhaltung der unter den Nummern 1 und 2 genannten Bestimmungen wird von den Mitgliedstaaten regelmäßig überprüft.

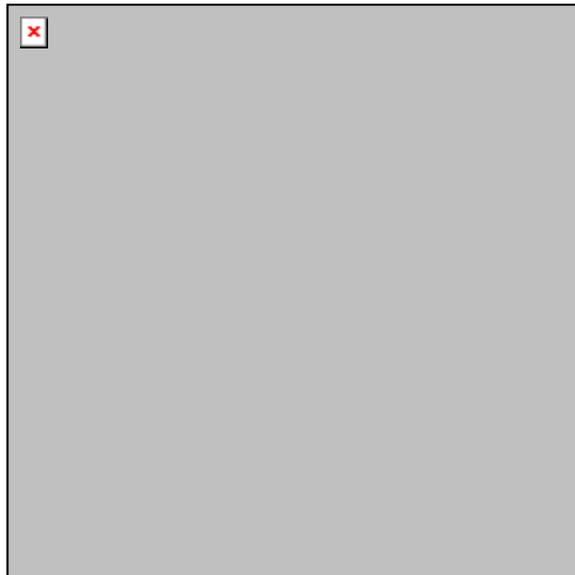
---

↓ 2009/23/EG

**ANHANG VI**

**CE KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG**

Die CE-Konformitätskennzeichnung besteht aus den Buchstaben "CE" mit folgendem Schriftbild:



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

~~Die verschiedenen Bestandteile der CE-Konformitätskennzeichnung müssen etwa gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm.~~

↓ 2009/23/EG (angepasst)

## ANHANG VII

### ***TEIL A***

<i>Aufgehobene Richtlinie mit ihrer Änderung</i>	
<i>(gemäß Artikel 17)</i>	
<del>Richtlinie 90/384/EWG des Rates (ABl. L 189 vom 20.7.1990, S. 1)</del>	
<del>Richtlinie 93/68/EWG (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1)</del>	<del>nur in Bezug auf dessen Artikel 1, Nr. 7 und Artikel 8</del>

### ***TEIL B***

~~Fristen für die Umsetzung in innerstaatliches Recht und für die Anwendung~~

(gemäß Artikel 17)		
Richtlinie	Frist für die Umsetzung	Datum der Anwendung
<del>90/384/EWG</del>	<del>30. Juni 1992</del>	<del>1. Januar 1993</del> <sup>18</sup>
<del>93/68/EWG</del>	<del>30. Juni 1994</del>	<del>1. Januar 1995</del> <sup>19</sup>

↓ 2009/23/EG (angepasst)

### ANHANG VIII

<i>ENTSPRECHUNGSTABELLE</i>	
Richtlinie <del>90/384/EWG</del> ☒ 2009/23/EG ☒	Vorliegende Richtlinie
<del>Erwägungsgrund 5 letzter Satz</del>	<del>Artikel 2 Nummer 3</del>
<del>Artikel 1 Absatz 1 Unterabsatz 1</del>	<del>Artikel 2 Nummer 1</del>
<del>Artikel 1 Absatz 1 Unterabsatz 2</del>	<del>Artikel 2 Nummer 2</del>
<del>Artikel 1 Absatz 1 Unterabsatz 3</del>	<del>Artikel 1 Absatz 1</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Eingangsteil</del>	<del>Artikel 1 Eingangsteil</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 1</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer i</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 2</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer ii</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 3</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer iii</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 4</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer iv</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 5</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer v</del>

<sup>18</sup> ~~Gemäß Artikel 15 Absatz 3 gestatten die Mitgliedstaaten während eines Zeitraums von zehn Jahren ab dem Tag, von dem sie die Rechts- und Verwaltungsvorschriften anwenden, die erforderlich sind, um diese Richtlinie in nationales Recht umzusetzen, dass Waagen, die den vor dem 1. Januar 1993 geltenden Regelungen entsprechen, in den Verkehr und/oder in Betrieb genommen werden.~~

<sup>19</sup> ~~Gemäß Artikel 14 Absatz 2 der Richtlinie 93/68/EWG gestatten die Mitgliedstaaten bis zum 1. Januar 1997 das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von Erzeugnissen, die den vor dem 1. Januar 1995 geltenden Kennzeichnungsregeln entsprechen.~~

<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Nummer 6</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer vi</del>
<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b</del>	<del>Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b</del>
<del>Artikel 2</del>	<del>Artikel 3</del>
<del>Artikel 3</del>	<del>Artikel 4</del>
<del>Artikel 4</del>	<del>Artikel 5</del>
<del>Artikel 5</del>	<del>Artikel 6</del>
<del>Artikel 6 Absatz 1 Satz 1</del>	<del>Artikel 7 Absatz 1</del>
<del>Artikel 6 Absatz 1 Satz 2</del>	<del>Artikel 7 Absatz 2</del>
<del>Artikel 6 Absatz 2</del>	<del>Artikel 7 Absatz 3</del>
<del>Artikel 7</del>	<del>Artikel 8</del>
<del>Artikel 8 Absätze 1 und 2</del>	<del>Artikel 9 Absätze 1 und 2</del>
<del>Artikel 8 Absatz 3 Buchstabe a</del>	<del>Artikel 9 Absatz 3 Unterabsatz 1</del>
<del>Artikel 8 Absatz 3 Buchstabe b</del>	<del>Artikel 9 Absatz 3 Unterabsatz 2</del>
<del>Artikel 9</del>	<del>Artikel 10</del>
<del>Artikel 10</del>	<del>Artikel 11</del>
<del>Artikel 11</del>	<del>Artikel 12</del>
<del>Artikel 12</del>	<del>Artikel 13</del>
<del>Artikel 13</del>	<del>Artikel 14</del>
<del>Artikel 14 Satz 1</del>	<del>Artikel 15 Absatz 1</del>
<del>Artikel 14 Satz 2</del>	<del>Artikel 15 Absatz 2</del>
<del>Artikel 15 Absätze 1 bis 3</del>	—
<del>Artikel 15 Absatz 4</del>	<del>Artikel 16</del>
<del>Artikel 15 Absatz 5</del>	—
—	<del>Artikel 17</del>
—	<del>Artikel 18</del>
<del>Artikel 16</del>	<del>Artikel 19</del>

<del>Anhang I bis VI</del>	<del>Anhang I bis VI</del>
—	<del>Anhang VII</del>
—	<del>Anhang VIII</del>
☒ Artikel 1 Absatz 1 ☒	☒ Artikel 1 Absatz 1 ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Eingangsteil ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Eingangsteil ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer i ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer ii ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer iii ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe c ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer iv ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe d ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer v ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe e ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a Ziffer vi ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe f ☒
☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b ☒	☒ Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe g ☒
☒ Artikel 2 Absatz 1 ☒	☒ Artikel 2 Absatz 1 ☒
☒ Artikel 2 Absatz 2 ☒	☒ Artikel 2 Absatz 2 ☒
☒ Artikel 2 Absatz 3 ☒	☒ ____ ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 2 Absätze 3 bis 19 ☒
☒ Artikel 3 ☒	☒ Artikel 3 ☒
☒ Artikel 4 ☒	☒ Artikel 4 ☒
☒ Artikel 5 ☒	☒ Artikel 5 ☒
☒ Artikel 6 ☒	☒ ____ ☒
☒ Artikel 7 ☒	☒ ____ ☒
☒ Artikel 8 ☒	☒ ____ ☒

☒ ____ ☒	☒ Artikel 6 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 7 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 8 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 9 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 10 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 11 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 12 ☒
☒ Artikel 9 Absatz 1 Eingangsteil ☒	☒ Artikel 13 Absatz 1 Eingangsteil ☒
☒ Artikel 9 Absatz 1 Buchstabe a ☒	☒ Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe a ☒
☒ Artikel 9 Absatz 1 Buchstabe b ☒	☒ Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b ☒
☒ Artikel 9 Absatz 2 ☒	☒ Artikel 13 Absatz 2 ☒
☒ Artikel 9 Absatz 3 ☒	☒ ____ ☒
☒ Artikel 10 ☒	☒ ____ ☒
☒ Artikel 11 ☒	☒ ____ ☒
☒ Artikel 12 ☒	☒ ____ ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 14 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 15 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 16 Absätze 1 bis 4 ☒
☒ Artikel 13 Satz 1 ☒	☒ Artikel 6 Absatz 2 Unterabsatz 4 ☒
☒ Artikel 13 Satz 2 ☒	☒ Artikel 17 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 18 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 19 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 20 ☒
☒ ____ ☒	☒ Artikel 21 ☒

⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 22 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 23 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 24 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 25 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 26 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 27 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 28 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 29 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 30 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 31 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 32 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 33 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 34 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 35 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 36 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 37 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 38 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 39 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 40 ⊗
⊗ Artikel 14 ⊗	⊗ Artikel 3 Absatz 3 ⊗
⊗ Artikel 15 ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 41 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 42 Absatz 1 ⊗
⊗ Artikel 16 ⊗	⊗ Artikel 42 Absatz 2 ⊗
⊗ Artikel 17 ⊗	⊗ Artikel 43 ⊗
⊗ Artikel 18 ⊗	⊗ Artikel 44 Unterabsatz 1 ⊗

⊗ ____ ⊗	⊗ Artikel 44 Unterabsatz 2 ⊗
⊗ Artikel 19 ⊗	⊗ Artikel 45 ⊗
⊗ Anhang I ⊗	⊗ Anhang I ⊗
⊗ Anhang II Nummer 1 ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 1 ⊗
⊗ Anhang II Nummer 2 ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 2 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 3 ⊗
⊗ Anhang II Nummer 3 ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 4 ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 5 ⊗
⊗ Anhang II Nummer 4 ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang II Nummer 6 ⊗
⊗ Anhang II Nummer 5 ⊗	⊗ Anhang II Nummer 7 ⊗
⊗ Anhang III ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ Anhang IV ⊗	⊗ Anhang III ⊗
⊗ Anhang V ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ Anhang VI ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ Anhang VII ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ Anhang VIII ⊗	⊗ ____ ⊗
⊗ ____ ⊗	⊗ Anhang IV ⊗