



**economie**

FOD Economie, K.M.O., Middenstand en Energie

**Kwaliteit en Veiligheid**

**Afdeling Reglementering en Controlebeleid**

**Wettelijke Metrologie**

# ***Metrologische Reglementering***

**Koninklijk besluit van 4 augustus 1992 houdende een nieuwe  
regeling betreffende de niet-automatische weegwerktuigen  
(BS 1992 10 09)**

- Officieuze coördinatie-

zoals gewijzigd door het koninklijk besluit van 28 januari 1994 (BS 1994 03 09)  
zoals gewijzigd door het koninklijk besluit van 7 mei 2009 (BS 2009 05 26)

# Koninklijk besluit van 4 augustus 1992 houdende een nieuwe regeling betreffende de niet-automatische weegwerktuigen (BS 1992 10 09 – pagina : 21675)

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*  
\*\*\* zoals gewijzigd door het koninklijk besluit van 7 mei 2009 (BS 2009 05 26) \*\*\*

Gelet op de wet van 16 juni 1970 betreffende de meeteenheden, meetstandaarden en meetwerktuigen, inzonderheid op de artikelen 12 §4, 13 §3, 15 §2, 20, 21, 22, 23 en 30 gewijzigd door de wet van 21 februari 1986;

Gelet op de richtlijn 90/384/EEG van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 20 juni 1990 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de Lidstaten inzake niet-automatische weegwerktuigen;

Gelet op het akkoord van Onze Minister van Begroting gegeven op 20 januari 1992;

Gelet op het advies van de Raad van State;

Op de voordracht van Onze Minister van Economische Zaken,

Hebben wij besloten en besluiten wij:

## **Artikel 1.**

§1. Onder weegwerktuig wordt verstaan een meetwerktuig voor het bepalen van de massa van een lichaam met gebruikmaking van de werking van de zwaartekracht op dat lichaam. Weegwerktuigen kunnen bovendien worden gebruikt voor het bepalen van andere met de massa verband houdende grootheden, hoeveelheden, parameters of kenmerken.

Onder niet-automatisch weegwerktuig wordt een weegwerktuig verstaan waarbij voor het wegen de tussenkomst van een operateur noodzakelijk is.

Dit besluit is van toepassing op alle niet-automatische weegwerktuigen, hierna "werktuigen" genoemd.

§2. In dit besluit worden twee toepassingsgebieden van de werktuigen onderscheiden:

- a) 1) bepaling van de massa voor handelstransacties;
  - 2) bepaling van de massa voor het berekenen van een tolgeld, tarief, belasting, premie, boete, bezoldiging, vergoeding of gelijkaardige retributie;
  - 3) bepaling van de massa voor de toepassing van wetten en wettelijke of bestuursrechtelijke bepalingen; gerechtelijke expertises;
  - 4) bepaling van de massa in de medische praktijk voor het wegen van patiënten voor observatie, diagnose en medische behandelingen;
  - 5) bepaling van de massa voor de vervaardiging van medicijnen op voorschrift in de apotheek en bepaling van massa tijdens analyses die in medische en farmaceutische laboratoria worden uitgevoerd;
  - 6) bepaling van de prijs op grond van de massa voor rechtstreekse verkoop aan het publiek en voor voorverpakte artikelen;
- b) alle niet onder §2 a) genoemde toepassingen.

Het toepassingsgebied van §2 a) bepaalt de categorie werktuigen onderworpen aan de in artikel 8 van dit besluit bedoelde EG-beoordelingsprocedure van overeenstemming.

Het toepassingsgebied van §2 b) bepaalt de categorie werktuigen niet onderworpen aan de in artikel 8 van dit besluit bedoelde EG-beoordelingsprocedure van overeenstemming.

**Artikel 2.** Mogen alleen in de handel worden gebracht, te weten verhuurd, verkocht, ten toon of te koop gesteld, voorhanden gehouden worden met het doel ze te verkopen of samen met een hoofdproduct of -dienst gratis aangeboden, werktuigen die aan de hieronder vermelde voorschriften voldoen:

- deze van artikelen 3, 4, 5, 8, 9 §1 en §3, 11 en 14 van dit besluit voor de werktuigen onderworpen aan de EG-beoordelingsprocedure van overeenstemming wanneer hun toepassingsgebied dat is van §2 a),
- deze van artikel 9 §2 voor de andere werktuigen.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

Mogen alleen in gebruik worden genomen voor de in artikel 1, §2, a) vermelde toepassingen, werktuigen ten aanzien waarvan de EG-overeenstemming is vastgesteld en die op grond daarvan van de in artikel 9 bedoelde CE-markering zijn voorzien, namelijk deze die voldoen aan de in het eerste lid, eerste streepje, van dit artikel bedoelde voorschriften.

**Artikel 3.** De werktuigen die voor de in artikel 1 §2 a) vermelde toepassingen worden gebruikt moeten voldoen aan de fundamentele voorschriften van bijlage I.

Indien het werktuig inrichtingen bevat, of is aangesloten op inrichtingen, die niet worden gebruikt voor de in artikel 1 §2 a) vermelde toepassingen, zijn de fundamentele voorschriften niet op die inrichtingen van toepassing.

**Artikel 4.** De werktuigen die voor de in artikel 1 §2 a) vermelde toepassingen worden gebruikt zijn onderworpen aan de algemene voorschriften betreffende de herijk en de technische controle van de meetwerktuigen alsmede aan de bijzondere voorschriften bepaald in dit besluit.

**Artikel 5.** De werktuigen die in overeenstemming zijn met de nationale normen, waarmee de geharmoniseerde normen ten uitvoer worden gelegd, worden geacht in overeenstemming te zijn met de in artikel 3 bedoelde fundamentele voorschriften.

De referentienummers van deze nationale normen worden, zodra ze beschikbaar zijn, bekendgemaakt in het Belgisch Staatsblad.

**Artikel 6.** Indien de Minister van Economische Zaken van mening is dat de in artikel 5, eerste lid, bedoelde geharmoniseerde normen niet volledig in overeenstemming zijn met de in artikel 3 bedoelde fundamentele vereisten, legt hij onder opgave van de redenen de zaak voor advies voor aan het bij Richtlijn 83/189/EEG ingestelde Permanent Comité.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**Artikel 7.** De Algemene Inspectie van de Metrologie is ermee belast te beletten dat werktuigen die van de in artikel 9 en in bijlage II, punten 2, 3 en 4, bedoelde CE-markering van overeenstemming zijn voorzien en niet volledig aan de voorschriften van dit besluit voldoen, hoewel zij op de juiste wijze zijn geïnstalleerd en worden gebruikt voor het doel waarvoor zij zijn bestemd, in de handel blijven of te koop gesteld worden of in gebruik genomen worden.

De maatregelen die in dit geval kunnen genomen worden zijn de inbeslagname en de verbeurdverklaring van de werktuigen, zoals voorzien in artikel 27 van de wet van 16 juni 1970.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

Bovendien zijn de strafbepalingen van artikel 26 van de wet van 16 juni 1970 toepasselijk op ieder die de CE-markering heeft aangebracht op werktuigen die niet in overeenstemming zijn.

De Minister van Economische Zaken stelt de Commissie van de Europese Gemeenschappen onverwijld in kennis van de genomen maatregelen onder vermelding van de redenen en in het bijzonder of het gebrek aan overeenstemming het gevolg is van:

- a) het niet in acht nemen van de in artikel 3 bedoelde fundamentele voorschriften, indien de werktuigen niet voldoen aan de in artikel 5, eerste lid, bedoelde normen;
- b) onjuiste toepassing van de in artikel 5, eerste lid, bedoelde normen;
- c) leemten in de in artikel 5, eerste lid, bedoelde normen.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

Hij stelt er eveneens de andere Lidstaten van de Europese Gemeenschappen van in kennis indien de CE-markering werd aangebracht op werktuigen die niet conform zijn.

**Artikel 8.** §1. De overeenstemming van de werktuigen met de fundamentele voorschriften van bijlage I kan naar keuze van de aanvrager met een van de volgende procedures worden gestaafd:

- a) het EG-typeonderzoek van bijlage II, punt 1, gevolgd door hetzij de in bijlage II, punt 2, bedoelde EG-verklaring van overeenstemming met het type (waarborg van de kwaliteit van de productie), hetzij door de in bijlage II, punt 3, bedoelde EG-keuring.

Het EG-typeonderzoek is echter niet verplicht voor werktuigen zonder elektronische onderdelen en met een lastvereffeningsinrichting waarin geen gebruik wordt gemaakt van een veer voor het in evenwicht houden van de last.

- b) de in bijlage II, punt 4, bedoelde EG-keuring per eenheid.

§2. Onverminderd het bepaalde in de wetgeving betreffende het gebruik van de talen in bestuurszaken worden de dossiers met betrekking tot de in §1 bedoelde procedures van vaststelling van overeenstemming ingediend en de erop betrekking hebbende briefwisseling gevoerd in het Nederlands, het Frans of het Duits.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

§3 a) Indien de werktuigen tegelijk aan dit besluit en met betrekking tot andere aspecten aan andere regelingen van EEG-oorsprong zijn onderworpen die voorzien in het aanbrengen van de CE-markering, geeft deze markering aan dat de werktuigen geacht worden ook aan de voorschriften van deze andere regelingen te voldoen.

- b) Indien echter in een of meer regelingen van EEG-oorsprong die op werktuigen betrekking hebben, gedurende een overgangperiode de fabrikant de keuze van de toe te passen regeling wordt gelaten, geeft de CE-markering alleen aan dat aan de bepalingen van de door de fabrikant toegepaste regelingen is voldaan. In dat geval moeten de in het Publicatieblad van de Europese Gemeenschappen bekendgemaakte referenties van de toegepaste EEG-richtlijnen worden vermeld op de door deze richtlijnen vereiste documenten, handleidingen of gebruiksaanwijzingen die bij de werktuigen zijn gevoegd.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**Artikel 9.** §1. Op de werktuigen ten aanzien waarvan de EG-overeenstemming is vastgesteld, worden de CE-markering van overeenstemming en de vereiste aanvullende gegevens, als omschreven in bijlage IV, punt 1, duidelijk zichtbaar, gemakkelijk leesbaar en onuitwisbaar aangebracht.

§2. Op alle andere werktuigen worden de in bijlage IV, punt 2, genoemde opschriften duidelijk zichtbaar, gemakkelijk leesbaar en onuitwisbaar aangebracht.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

§3. Op de werktuigen mogen geen markeringen worden aangebracht die derden kunnen misleiden omtrent de betekenis of de grafische vorm van de CE-markering. Op de werktuigen

mogen andere markeringen worden aangebracht op voorwaarde dat de zichtbaarheid en de leesbaarheid van de CE-markering niet worden verminderd.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**Artikel 10.** Onverminderd artikel 7 :

- a) ontstaat, wanneer wordt vastgesteld dat de CE-markering ten onrechte is aangebracht, voor de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde de verplichting om onder de door de Minister van Economische Zaken gestelde voorwaarden het product in overeenstemming te brengen met de bepalingen inzake de CE-markering en aan de overtreding een einde te maken;
- b) treft de Algemene Inspectie van de Metrologie, indien de tekortkoming blijft bestaan, alle nodige maatregelen om overeenkomstig de procedure van artikel 7 het in de handel brengen van het bewuste product te verbieden dan wel het uit de handel te laten nemen.

**Artikel 11.** Indien een werktuig dat is bestemd voor een van de in artikel 1 §2 a) bedoelde toepassingen, inrichtingen bevat, of is aangesloten op inrichtingen, die niet aan de conformiteitsbeoordeling zoals bedoeld in artikel 8 zijn onderworpen, moet op elk van deze inrichtingen het beperkend gebruikssymbool, als omschreven in bijlage IV, punt 3, zijn aangebracht. Dit symbool moet duidelijk zichtbaar en onuitwisbaar op de inrichtingen zijn aangebracht.

\*\*\* zoals vervagen door KB 2009 05 07 - BS 2009 05 26 \*\*\*

**Artikel 12.** De lonen van de ijkverrichtingen verricht met tussenkomst van de Dienst Metrologie en de daarbij horende prestatiekosten worden vastgesteld overeenkomstig bijlage VI bij dit besluit.

De lonen voor de aanvaardingsmerken aangebracht door de erkende keuringsinstellingen zijn in bijlage VII bij dit besluit vastgesteld.

**Artikel 13.** In elke beslissing die overeenkomstig dit besluit wordt genomen en die resulteert in beperkingen met betrekking tot het in gebruik nemen van een werktuig, moeten nauwkeurig de redenen worden vermeld waarop de beslissing berust. Een dergelijke beslissing wordt onverwijld ter kennis van de betrokken partij gebracht, die tegelijkertijd op de hoogte wordt gebracht van de openstaande rechtsmiddelen en van de termijnen die voor de aanwending van die rechtsmiddelen gelden.

**Artikel 14.**

§1. Dit besluit treedt in werking op 1 januari 1993.

§2. Het koninklijk besluit van 9 september 1975 betreffende de niet-automatische weegwerktuigen, gewijzigd door de koninklijke besluiten van 18 februari 1977, 9 augustus 1978, 26 april 1983, 16 december 1983, 20 januari 1986, 8 augustus 1989 en 6 mei 1991, wordt opgeheven op datum van 31 december 2002.

De werktuigen in gebruik voor 1 januari 2003 die voorzien zijn van de merken van eerste ijk overeenkomstig de voorschriften van het koninklijk besluit van 9 september 1975 worden nagezien in eerste ijk na herstelling, herijk en technische controle overeenkomstig dezelfde voorschriften.

**Artikel 15.** Onze Minister van Economische Zaken is belast met de uitvoering van dit besluit.

Gegeven te Motril, 4 augustus 1992.

BOUDEWIJN

Van Koningswege:  
De Minister van Economische Zaken,  
Melchior WATHELET

## **BIJLAGE I**

De fundamentele voorschriften waaraan de in artikel 1 §2 a) bedoelde werktuigen moeten voldoen, zijn hieronder uiteengezet. De gebruikte terminologie is overgenomen van de Internationale Organisatie voor Wettelijke Metrologie.

### **Inleidende opmerking**

Bevat het werktuig meerdere aanwijs- of afdruginrichtingen die worden gebruikt voor de in artikel 1 §2 a) genoemde toepassingen of is het op meerdere dergelijke inrichtingen aangesloten, dan zijn de fundamentele voorschriften niet van toepassing op de inrichtingen die de weegresultaten weergeven en die niet van invloed kunnen zijn op de juiste werking van het werktuig, indien de weegresultaten juist en onuitwisbaar worden afgedrukt of geregistreerd door een deel van het werktuig dat voldoet aan de fundamentele voorschriften en indien zij toegankelijk zijn voor beide bij de weging betrokken partijen. Voor werktuigen die gebruikt worden voor de rechtstreekse verkoop aan het publiek, dienen echter de aanwijs- en afdruginrichtingen voor de verkoper en de klant aan de fundamentele voorschriften te voldoen.

### **Metrologische eisen**

#### **1. Eenheden van massa**

De te gebruiken eenheden van massa zijn de wettelijke eenheden bepaald door het koninklijk besluit van 14 september 1970 houdende gedeeltelijke inwerkingtreding van de wet van 16 juni 1970 betreffende de meeteenheden, meetstandaarden en meetwerktuigen en tot vaststelling van de wettelijke meeteenheden en van de standaarden en regels ter reproductie van deze eenheden, gewijzigd door de koninklijke besluiten van 4 oktober 1977, 23 januari 1981 en 4 februari 1986.

Op deze voorwaarde zijn de volgende eenheden toegestaan:

- van de SI-eenheden: kilogram, microgram, milligram, gram, ton;
- van de Britse eenheden: pound, ounce (avoirdupois), troy ounce;
- van de overige eenheden: metriekaraat voor het wegen van edelstenen.

Voor werktuigen die gebruik maken van de hierboven bedoelde Britse eenheden van massa, worden de hieronder omschreven relevante fundamentele voorschriften door middel van eenvoudige interpolatie omgezet in genoemde Britse eenheden.

#### **2. Nauwkeurigheidsklassen**

##### **2.1. De nauwkeurigheidsklassen zijn als volgt ingedeeld**

- I. speciaal
- II. fijn
- III. gewoon
- III. grof

In tabel 1 zijn deze klassen nader omschreven.

**TABEL 1** : Nauwkeurigheidsklassen

Klasse	Ijkeenheid (e)	Minimaal weegvermogen (Min)	Aantal ijkeenheden $n = \text{Max} / e$	
		Minimum waarde	Minimum waarde	Maximum waarde
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	100 e	50000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$	20 e	100	100000
	$0,1 \text{ g} \leq e$	50 e	5000	100000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	20 e	100	10000
	$5 \text{ g} \leq e$	20 e	500	10000
III	$5 \text{ g} \leq e$	10 e	100	1000

Voor werktuigen van de klassen II en III die dienen om een vervoertarief vast te stellen wordt het minimaal weegvermogen verlaagd tot 5 e.

## 2.2. Afleeseenheden

**2.2.1.** De werkelijke afleeseenheid (d) en de ijkeenheid (e) moeten in de volgende vorm worden uitgedrukt:

$1 \times 10^k$ ,  $2 \times 10^k$  of  $5 \times 10^k$  massa-eenheden, waarbij k een geheel getal of nul is.

**2.2.2.** Voor alle andere werktuigen dan die met hulpaanwijsinrichtingen is d gelijk aan e.

**2.2.3.** Voor werktuigen met hulpaanwijsinrichtingen gelden de volgende voorwaarden:

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

$d < e \leq 10 d$ ,

behalve voor werktuigen van klasse I met  $d < 10^{-4} \text{ g}$ , waarvoor  $e = 10^{-3} \text{ g}$ .

## 3. Indeling

### 3.1. Werktuigen met één weegbereik

Werktuigen met een hulpaanwijsinrichting moeten tot klasse I of klasse II behoren. Bij deze werktuigen worden de ondergrenzen van het minimale weegvermogen voor deze beide klassen verkregen door in kolom 3 van tabel 1 de ijkeenheid (e) te vervangen door de werkelijke afleeseenheid (d).

Indien  $d < 10^{-4} \text{ g}$  mag het maximale weegvermogen van klasse I minder bedragen dan 50000 e.

### 3.2. Werktuigen met meerdere weegbereiken :

Meerdere weegbereiken zij toegestaan, mits zij duidelijk op het werktuig staan aangegeven. Elk afzonderlijk weegbereik wordt ingedeeld overeenkomstig punt 3.1. Indien de weegbereiken in verschillende nauwkeurigheidsklassen vallen, moet het werktuig voldoen aan de strengste eisen die gelden voor de nauwkeurigheidsklassen waarin de weegbereiken vallen.

### 3.3. Werktuigen met meer eenheden

**3.3.1.** Werktuigen met één weegbereik kunnen verschillende partiële weegbereiken hebben (werktuigen met meer eenheden).

Werktuigen met meer eenheden mogen niet zijn voorzien van een hulpaanwijsinrichting.

**3.3.2.** Elk partieel weegbereik (i) van werktuigen met meer eenheden wordt bepaald door:

- zijn ijkeenheid  $e_i$ , waarbij :  $e_{(i+1)} > e_i$
  - zijn maximaal weegvermogen  $Max_i$ , waarbij :  $Max_r = Max$
  - zijn minimaal weegvermogen  $Min_i$ , waarbij :  $Min_i = Max_{(i-1)}$  en  $Min_1 = Min$
- waarin:  
 $i = 1, 2, \dots, r$ ,  
 $i$  = nummer van het partiële weegbereik,  
 $r$  = totale aantal partiële weegbereiken.

Alle weegvermogens zijn nettobelastingvermogens, ongeacht de waarde van de gebruikte tarra.

**3.3.3.** De partiële weegbereiken worden ingedeeld overeenkomstig tabel 2. Alle partiële weegbereiken vallen in dezelfde nauwkeurigheidsklasse, die tevens de nauwkeurigheidsklasse van het werktuig is.

**TABEL 2 :** Werktuigen met meer eenheden

$i = 1, 2, \dots, r$ ,  
 $i$  = nummer van het partiële weegbereik,  
 $r$  = totaal aantal partiële weegbereiken,

Klasse	Ijkeenheid (e)	Minimaal weegvermogen (Min)	Aantal ijkeenheden	
		Minimum waarde	Minimum waarde <sup>(1)</sup> $Max_i$ $n = \dots$ $e_{i+1}$	Maximum waarde $Max_i$ $n = \dots$ $e_i$
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_1$	50000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	$20 e_1$	5000	100000
	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$50 e_1$	5000	100000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_1$	500	10000
IIII	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_1$	50	1000

<sup>(1)</sup> Voor  $i = r$  geldt de overeenkomstige kolom van tabel 1, waarbij  $e$  wordt vervangen door  $e_r$ .

## 4. Nauwkeurigheid

**4.1.** Bij de toepassing van de in artikel 8 genoemde procedures mag de fout op de aanwijzing niet groter zijn dan de maximaal toelaatbare fout op de aanwijzing vermeld in tabel 3. Bij de digitale aanwijzing moet de fout op de aanwijzing van de afrondingsfout zijn ontdaan.

De maximaal toelaatbare fouten zijn van toepassing op de netto- en tarrawaarde bij alle mogelijke belastingen, met uitzondering van vooraf ingestelde tarrawaarden.

**TABEL 3** : Maximaal toelaatbare fouten

Belasting				Maximaal toelaatbare fout
Klasse I	Klasse II	Klasse III	Klasse III	
$0 \leq m \leq 50000e$	$0 \leq m \leq 5000e$	$0 \leq m \leq 500e$	$0 \leq m \leq 50e$	$\pm 0,5 e$
$50000e < m \leq 200000e$	$5000e < m \leq 20000e$	$500e < m \leq 2000e$	$50e < m \leq 200e$	$\pm 1,0 e$
$200000e < m$	$20000e < m \leq 100000e$	$2000e < m \leq 10000e$	$200e < m \leq 1000e$	$\pm 1,5 e$

**4.2.** De maximaal toelaatbare fouten bij het gebruik bedragen tweemaal de in punt 4.1. vastgestelde maximaal toelaatbare fouten.

**5.** De weegresultaten van een werktuig moeten door de andere gebruikte aanwijsinrichtingen en volgens de andere toegepaste evenwichtsinstellingsmethoden herhaald en gereproduceerd worden.

De weegresultaten moeten voldoende ongevoelig zijn voor veranderingen in de plaats van de last op de lastdrager.

**6.** Het werktuig moet reageren op kleine variaties van de belasting.

## **7. Beïnvloedingsgrootheden en tijd**

**7.1.** Werktuigen van de klassen II, III en IIII, die in aanmerking komen in schuine stand te worden gebruikt, moeten voldoende ongevoelig zijn voor scheefstelling die zich bij normaal gebruik kan voordoen.

**7.2.** De werktuigen moeten voldoen aan de metrologische eisen binnen het temperatuurbereik dat door de fabrikant wordt aangegeven. De waarde van dit bereik moet ten minste gelijk zijn aan:

- 5 °C voor een werktuig van klasse I,
- 15 °C voor een werktuig van klasse II,
- 30 °C voor een werktuig van klasse III of IIII.

Indien een specificatie van de fabrikant ontbreekt is een temperatuurbereik van -10 °C tot +40 °C van toepassing.

**7.3.** Werktuigen die op netstroom functioneren moeten voldoen aan de metrologische eisen onder stroomvoorzieningsomstandigheden binnen de normaal optredende variaties.

Werktuigen met batterijvoeding moeten steeds aangeven wanneer de spanning beneden de vereiste minimumwaarde daalt en moeten onder die omstandigheden correct blijven functioneren of automatisch worden uitgeschakeld.

**7.4.** Elektronische werktuigen, met uitzondering van die van klasse I en van klasse II waarvoor e minder dan 1 g bedraagt, moeten aan de metrologische eisen voldoen onder omstandigheden van hoge relatieve vochtigheid bij de bovengrens van hun temperatuurbereik.

**7.5.** Het gedurende een langere tijd belasten van een werktuig van klassen II, III of IIII mag niet meer dan een te verwaarlozen invloed hebben op de aanwijzing bij belasting of op de nulaanwijzing direct na verwijdering van de last.

**7.6.** Onder andere omstandigheden moet het werktuig correct blijven functioneren of automatisch worden uitgeschakeld.

## **Ontwerp en bouw**

### **8. Algemene eisen**

**8.1.** Het werktuig moet zodanig zijn ontworpen en gebouwd dat het, wanneer het op de juiste wijze wordt gebruikt en is geïnstalleerd en bij gebruik in een omgeving waarvoor het is bestemd, zijn metrologische eigenschappen behoudt. De waarde van de massa moet worden aangegeven.

**8.2.** Bij blootstelling aan storingen mogen elektronische werktuigen geen significante fouten vertonen of, indien zich een significante fout voordoet, dienen zij deze automatisch te detecteren en te signaleren.

Bij automatische detectie van een significante fout bij elektronische werktuigen moet een visueel of geluidssignaal in werking treden en blijven werken tot de gebruiker de fout herstelt of de fout zich niet langer voordoet.

**8.3.** Aan de eisen van de punten 8.1. en 8.2. moet permanent worden voldaan gedurende een normale tijdsperiode gezien het beoogde gebruik van deze werktuigen.

Digitale elektronische inrichtingen dienen altijd een adequate controle uit te oefenen op de werking van het meetproces, het aanwijzorgaan en de opslag en overdracht van alle gegevens.

Bij automatische detectie van een significante duurzaamheidsfout bij elektronische werktuigen moet een visueel of geluidssignaal in werking treden en blijven werken tot de gebruiker de fout herstelt of de fout zich niet langer voordoet.

**8.4.** Indien externe apparatuur via een passende interface op een elektronisch werktuig is aangesloten, mag deze de metrologische eigenschappen van het werktuig niet nadelig beïnvloeden.

**8.5.** De werktuigen mogen geen eigenschappen bezitten die een frauduleus gebruik mogelijk maken, terwijl de mogelijkheden voor ongewild verkeerd gebruik minimaal moeten zijn. Onderdelen die niet door de gebruiker mogen worden gedemonteerd of bijgesteld, moeten ertegen zijn beveiligd.

**8.6.** De werktuigen moeten zodanig zijn ontworpen dat de in dit besluit voorgeschreven controles vlot kunnen worden uitgevoerd.

## **9. Aanwijzing van de weegresultaten en andere gewichtswaarden**

De aanwijzing van de weegresultaten en andere gewichtswaarden moet nauwkeurig, ondubbelzinnig en niet-misleidend zijn en het aanwijsorgaan moet zodanig zijn dat de aanwijzing onder normale gebruiksomstandigheden gemakkelijk moet kunnen worden afgelezen.

De namen en symbolen van de in punt 1 van deze bijlage bedoelde eenheden moeten in overeenstemming zijn met de voorschriften van het in hetzelfde punt vermelde koninklijk besluit, waaraan het symbool voor het metriekkaraat, namelijk "ct", wordt toegevoegd.

Aanwijzing boven het maximale weegvermogen (Max), verhoogd met 9 e, moet onmogelijk zijn.

Een hulpaanwijsorgaan is alleen toegestaan achter het decimaalteken. Een inrichting die de afleeseenheid onderverdeelt mag alleen tijdelijk worden gebruikt; afdrucken tijdens de werking ervan moet onmogelijk zijn.

Secundaire aanwijzingen mogen worden weergegeven op voorwaarde dat zij niet met primaire aanwijzingen kunnen worden verward.

## **10. Afdrucken van weegresultaten en andere gewichtswaarden**

Afgedrukte resultaten moeten juist, goed herkenbaar en ondubbelzinnig zijn. De afdruk moet duidelijk, leesbaar, onuitwisbaar en blijvend zijn.

## **11. Waterpasstelling**

Waar zulks dienstig is, moeten werktuigen zijn voorzien van een inrichting tot waterpasstelling en een waterpas met voldoende gevoeligheid om het werktuig in de juiste stand te kunnen opstellen.

## **12. Nulstelling**

De werktuigen mogen zijn uitgerust met een nulstelinrichting. De werking van deze inrichting moet een nauwkeurige nulstelling mogelijk maken en mag geen onjuiste meetresultaten veroorzaken.

## **13. Tarra-inrichtingen en vooraf ingestelde tarra-inrichtingen**

De werktuigen kunnen een of meer tarra-inrichtingen en een vooraf ingestelde tarra-inrichting hebben. De werking van de tarra-inrichtingen moet leiden tot een nauwkeurige instelling van de nulaanwijzing en een juiste nettoweging verzekeren. Met de werking van de vooraf ingestelde tarra-inrichtingen moet een juiste bepaling van de berekende nettowaarde gewaarborgd zijn.

## **14. Werktuigen voor rechtstreekse verkoop aan het publiek met een maximaal weegvermogen dat niet groter is dan 100 kg : aanvullende voorschriften**

Bij werktuigen voor rechtstreekse verkoop aan het publiek moet op duidelijke wijze voor de klant alle belangrijke informatie zijn aangegeven met betrekking tot de wegeverrichting en, bij werktuigen met prijsaanwijzing, inzake de prijsberekening van het te kopen artikel.

Voor zover aangegeven, moet de te betalen prijs nauwkeurig zijn.

Bij prijsberekenende werktuigen moeten de essentiële gegevens voldoende lang worden weergegeven om goed door de klant te kunnen worden afgelezen.

Prijsberekende werktuigen mogen alleen andere functies dan artikelgewijze weging en prijsberekening verrichten indien alle aanwijzingen met betrekking tot elke verrichting duidelijk, ondubbelzinnig en overzichtelijk op een voor de klant bestemde bon of etiket worden afgedrukt.

De werktuigen mogen geen eigenschappen vertonen waardoor direct of indirect aanwijzingen worden gegeven waarvan de interpretatie moeilijk of tijdrovend is.

De werktuigen moeten de klanten beschermen tegen onjuiste verkoopverrichtingen als gevolg van een slechte werking.

Hulpaanwijsinrichtingen en inrichtingen die de afleeseenheid onderverdelen zijn niet toegestaan.

Aanvullende inrichtingen zijn slechts toegestaan indien zij niet de mogelijkheid bieden van frauduleus gebruik.

Op soortgelijke werktuigen als de normaliter voor rechtstreekse verkoop aan het publiek gebruikte werktuigen moet, indien zij niet aan de voorwaarden van dit punt voldoen, dichtbij de aanwijzing de onuitwisbare vermelding "niet voor gebruik bij rechtstreekse verkoop aan het publiek" zijn aangebracht.

## **15. Werktuigen met prijsetikettering**

Werktuigen met prijsetikettering moeten voldoen aan de eisen voor werktuigen met prijsaanwijzing voor directe verkoop aan het publiek, voor zover zij op het werktuig in kwestie toepasselijk zijn. Beneden het minimaal bereik moet het afdrukken van een prijsetiket onmogelijk zijn.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 4 augustus 1992.  
BOUDEWIJN

Van Koningswege:  
De Minister van Economische Zaken,  
M. WATHELET.

## **BIJLAGE II**

### **1. EG-typeonderzoek**

**1.1.** Het EG-typeonderzoek is de procedure waarbij een aangewezen instantie vaststelt en verklaart dat een voor de beoogde productie representatief werktuig voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn 90/384/EEG van de Raad van de Europese Gemeenschappen of, wat ermee gelijk staat, van dit besluit dat ze omzet.

**1.2.** De aanvraag om een typeonderzoek wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde vertegenwoordiger ingediend bij één enkele aangewezen instantie.

De aanvraag omvat:

- naam en adres van de fabrikant en van de gemachtigde vertegenwoordiger, indien de aanvraag door hem wordt ingediend;
- een schriftelijke verklaring dat er geen aanvraag bij een andere aangewezen instantie is ingediend;
- de technische documentatie zoals beschreven in bijlage III.

De aanvrager stelt een voor de beoogde productie representatief werktuig, hierna "type" genoemd, ter beschikking van de aangewezen instantie.

#### **1.3. De aangewezen instantie**

**1.3.1.** onderzoekt de documentatie betreffende het ontwerp en controleert of het type in overeenstemming met deze documentatie is vervaardigd;

**1.3.2.** stelt in overleg met de aanvrager de plaats vast waar de onderzoeken en/of proeven moeten worden uitgevoerd;

**1.3.3.** verricht de passende onderzoeken en/of proeven of laat deze verrichten om te controleren of de door de fabrikant gekozen oplossingen voldoen aan de fundamentele voorschriften, wanneer de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;

**1.3.4.** verricht de passende onderzoeken en/of proeven of laat deze verrichten om te controleren of, wanneer de fabrikant heeft besloten de desbetreffende normen toe te passen, deze ook werkelijk zijn toegepast, zodat de overeenstemming met de fundamentele voorschriften is gewaarborgd.

**1.4.** Indien het type voldoet aan de bepalingen van dit besluit, wordt een EG-typegoedkeuringscertificaat aan de aanvrager verstrekt. Het certificaat bevat de conclusies van het onderzoek, alsmede eventuele voorwaarden voor de geldigheid, de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde werktuig en, voor zover van toepassing, een beschrijving van de werking daarvan. De relevante technische gegevens, zoals tekeningen en schema's, worden als bijlage bij het EG-typegoedkeuringscertificaat gevoegd.

Het certificaat heeft een geldigheidsduur van tien jaar vanaf de datum van afgifte en kan vervolgens telkens voor tien jaar worden verlengd.

In geval van essentiële wijzigingen in het ontwerp van het werktuig, bij voorbeeld ten gevolge van de toepassing van nieuwe technieken, kan de geldigheidsduur van het certificaat worden beperkt tot twee jaar en worden verlengd met drie jaar.

**1.5.** De aangewezen instantie stelt ten minste viermaal per jaar aan alle Lidstaten een lijst ter beschikking van:

- de ontvangen aanvragen om een EG-typeonderzoek,
- de verstrekte EG-typegoedkeuringscertificaten,
- de afgewezen aanvragen om een typecertificaat,
- de aanvullingen op en wijzigingen van reeds verstrekte documenten.

De Lidstaten van de Europese Gemeenschappen moeten onmiddellijk in kennis gesteld worden in geval van intrekking van een EG-typegoedkeuringscertificaat.

**1.6.** De overige aangewezen instanties kunnen een afschrift krijgen van de certificaten en van de bijlagen daarbij.

**1.7.** De aanvrager houdt de aangewezen instantie op de hoogte van elke wijziging in het goedgekeurde type.

Voor wijzigingen in het goedgekeurde type moet aanvullende goedkeuring worden verleend door de aangewezen instantie, indien dergelijke wijzigingen van invloed zijn op de overeenstemming met de fundamentele voorschriften van dit besluit of op de voor het werktuig voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op het oorspronkelijke EG-typegoedkeuringscertificaat.

## **2. EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie)**

**2.1.** De EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie) is de procedure waarbij de fabrikant die aan de verplichtingen van punt 2.2 voldoet, verklaart dat de betrokken werktuigen in voorkomend geval in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en aan de daarvoor geldende voorschriften van dit besluit voldoen.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op elk werktuig de CE-markering aan, evenals de opschriften voorzien in de bijlage IV en stelt een verklaring van overeenstemming op.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangewezen instantie die belast is met het in punt 2.4. bedoelde EG-toezicht.

**2.2.** De fabrikant dient een adequaat kwaliteitssysteem te hebben opgezet overeenkomstig het bepaalde in punt 2.3 en is onderworpen aan EG-toezicht als omschreven in punt 2.4.

### **2.3. Kwaliteitssysteem**

**2.3.1.** De fabrikant dient bij een aangewezen instantie een aanvraag om goedkeuring van zijn kwaliteitssysteem in.

De aanvraag omvat:

- de garantie dat hij na goedkeuring van het kwaliteitssysteem de daaruit voortvloeiende verplichtingen zal nakomen,
- de garantie het goedgekeurde kwaliteitssysteem te onderhouden om de blijvende geschiktheid en doeltreffendheid ervan te waarborgen.

De fabrikant stelt alle relevante informatie, met name de documentatie over het kwaliteitssysteem en de documentatie betreffende het ontwerp van het werktuig aan de aangewezen instantie ter beschikking.

**2.3.2.** Het kwaliteitssysteem moet de overeenstemming van de werktuigen met het in het EG-typegoedkeuringscertificaat beschreven type en met de voor deze werktuigen geldende voorschriften van dit besluit waarborgen.

Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden vastgelegd in een documentatie van schriftelijk geformuleerde voorschriften, procedureregels en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem moet zorgen voor een goed begrip van de kwaliteitsprogramma's, plannen, handleidingen en rapporten.

De documentatie moet met name een adequate beschrijving omvatten van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema, de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de productkwaliteit,
- het fabricageproces, de kwaliteitscontrole- en kwaliteitsborgtechnieken en de systematisch toe te passen maatregelen, onderzoeken en proeven voor, tijdens en na de fabricage en de frequentie waarmee deze zullen worden uitgevoerd,
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste productkwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

**2.3.3.** De aangewezen instantie onderzoekt en beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of het voldoet aan de in punt 2.3.2 bedoelde voorschriften. Zij gaat ervan uit dat aan deze voorschriften is voldaan wanneer bij de kwaliteitssystemen de betreffende geharmoniseerde norm of de Belgische overeenstemmende norm wordt toegepast.

De aangewezen instantie stelt de fabrikant van haar besluit in kennis en licht de overige aangewezen instanties daarover in. De kennisgeving aan de fabrikant bevat de conclusies van het onderzoek en, in geval van afwijzing, de motivering van het besluit.

**2.3.4.** De fabrikant of zijn gemachtigde vertegenwoordiger houdt de aangewezen instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, op de hoogte van elke aanpassing van het kwaliteitssysteem in verband met veranderingen die voortvloeien uit bij voorbeeld nieuwe technieken en kwaliteitsconcepten.

**2.3.5.** Een aangewezen instantie die de goedkeuring van een kwaliteitssysteem intrekt, stelt de overige aangewezen instanties daarvan in kennis.

## **2.4. EG-toezicht**

**2.4.1.** Het EG-toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem voortvloeien.

**2.4.2.** De fabrikant verleent de aangewezen instantie voor controledoeleinden toegang tot de fabricage-, controle-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name :

- documentatie over het kwaliteitssysteem,
- de technische documentatie,
- de kwaliteitsrapporten zoals controleverslagen, testgegevens, ijkgegevens, kwalificatierapporten van het betrokken personeel, enz.

De aangewezen instantie verricht periodiek inspecties om na te gaan of de fabrikant het kwaliteitssysteem in stand houdt en toepast; hij verstrekt de fabrikant een inspectierapport.

Voorts kan de aangewezen instantie onaangekondigde bezoeken bij de fabrikant brengen. Bij dergelijke bezoeken kan de aangewezen instantie volledige of gedeeltelijke inspecties verrichten. Zij verstrekt de fabrikant een rapport van het bezoek en eventueel een inspectierapport.

**2.4.3.** De aangewezen instantie vergewist zich ervan dat de fabrikant het goedgekeurde kwaliteitssysteem toepast en in stand houdt.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

### **3. EG-keuring**

**3.1.** De EG-keuring is de procedure waarbij de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde garandeert en verklaart dat de aan de bepalingen van punt 3.3. onderworpen werktuigen waar nodig in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoen aan de desbetreffende eisen van dit besluit.

**3.2.** De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de werktuigen waar nodig in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoen aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op elk werktuig de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

**3.3.** De aangewezen instantie doet het nodige onderzoek en neemt de nodige proeven, om door middel van controle en beproeving van elk werktuig overeenkomstig punt 3.5. na te gaan of het werktuig voldoet aan de eisen van dit besluit.

**3.4.** Voor de niet aan een EG-typegoedkeuring onderworpen werktuigen moet de in bijlage III bedoelde documentatie betreffende het ontwerp desgevraagd toegankelijk zijn voor de aangewezen instantie.

**3.5.** Keuring door controle en beproeving van elk instrument afzonderlijk

**3.5.1.** Elk werktuig wordt afzonderlijk onderzocht en onderworpen aan de nodige proeven als beschreven in de in artikel 5 van dit besluit bedoelde relevante norm(en) dan wel aan gelijkwaardige proeven, om waar nodig na te gaan of het werktuig in overeenstemming is met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit.

**3.5.2.** De aangewezen instantie brengt op het werktuig waarvan is vastgesteld dat het aan de eisen voldoet, haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een verklaring van overeenstemming op.

**3.5.3.** De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaring van overeenstemming van de aangewezen instantie over te leggen.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

### **4. EG-keuring per eenheid**

**4.1.** De EG-eenheidskeuring is de procedure waarbij de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde garandeert en verklaart dat het werktuig, dat gewoonlijk voor een specifieke toepassing is ontworpen en waarvoor de in punt 4.2. bedoelde verklaring is afgegeven, voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op het werktuig de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

**4.2.** De aangewezen instantie onderzoekt het werktuig en onderwerpt het aan de nodige proeven als beschreven in de in artikel 5 van dit besluit bedoelde relevante norm(en) dan wel aan gelijkwaardige proeven om na te gaan of het voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit.

De aangewezen instantie brengt op het werktuig waarvan is vastgesteld dat het aan de eisen voldoet, haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij voor de verrichte proeven een verklaring van overeenstemming op.

**4.3.** Op basis van de in bijlage III bedoelde technische documentatie betreffende het ontwerp van het werktuig moet kunnen worden beoordeeld of het werktuig voldoet aan de eisen van dit besluit en of inzicht kan worden verkregen in het ontwerp, de fabricage en de werking van het werktuig. Deze documentatie wordt ter beschikking gesteld van de aangewezen instantie.

**4.4.** De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaring van overeenstemming van de aangewezen instantie over te leggen.

## **5. Gemeenschappelijke bepalingen**

**5.1.** De EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie), de EG-keuring en de EG-keuring per eenheid kunnen bij de fabrikant worden uitgevoerd of op een andere plaats indien het werktuig voor het vervoer naar de plaats van gebruik niet hoeft te worden gedemonteerd, indien het werktuig voor het in werking stellen op de plaats van gebruik niet hoeft te worden gemonteerd of er geen andere technische installatiewerkzaamheden zijn vereist die van invloed kunnen zijn op de prestatie van het werktuig en indien de waarde van de zwaartekracht op de plaats van het in werking stellen in aanmerking wordt genomen, of indien de prestatie van het werktuig niet wordt beïnvloed door variaties in de zwaartekracht.

In alle overige gevallen moeten zij worden uitgevoerd op de plaats van gebruik van het werktuig.

**5.2.** Indien de prestatie van het werktuig wordt beïnvloed door variaties in de zwaartekracht, mogen de in punt 5.1 bedoelde procedures in twee fasen worden verricht, waarbij de tweede fase alle onderzoeken en proeven omvat waarvan het resultaat afhankelijk van de zwaartekracht is en de eerste fase alle andere onderzoeken en proeven. De tweede fase wordt uitgevoerd op de plaats van gebruik van het werktuig. Indien de Lidstaat van bestemming van het werktuig op zijn grondgebied zwaartekrachtgebieden heeft afgebakend, mag de uitdrukking "op de plaats van gebruik van het werktuig" worden geïnterpreteerd als "in het zwaartekrachtgebied van gebruik van het werktuig".

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**5.3.1.** Indien een fabrikant voor de uitvoering in twee fasen van een van de in punt 5.1. vermelde procedures heeft gekozen en indien deze twee fasen door verschillende instanties worden uitgevoerd, moet op een werktuig dat de eerste fase van de betrokken procedure heeft ondergaan het identificatienummer van de bij die fase betrokken aangewezen instantie zijn aangebracht.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**5.3.2.** De instantie die de eerste fase van de procedure heeft uitgevoerd geeft voor elk werktuig een schriftelijke verklaring af dat de gegevens ter identificatie van het werktuig bevat en waarin de verrichte onderzoeken en proeven nader zijn aangegeven.

De instantie die de tweede fase van de procedure uitvoert, verricht de onderzoeken en proeven die nog niet hebben plaatsgevonden.

De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaringen van overeenstemming van de aangewezen instantie over te leggen.

**5.3.3.** De fabrikant die de eerste fase voor de EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie) heeft gekozen, kan in de tweede fase dezelfde procedure toepassen of besluiten in de tweede fase gebruik te maken van de EG-keuring.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**5.3.4.** Na voltooiing van de tweede fase worden op het werktuig de CE-markering en het identificatienummer van de bij de tweede fase betrokken aangewezen instantie aangebracht.

**5.4.** De Minister van Economische Zaken wijst de instanties aan belast met de procedures vermeld in deze bijlage.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 4 augustus 1992.

BOUDEWIJN

Van Koningswege:

De Minister van Economische Zaken,

M. WATHELET.

## **BIJLAGE III**

### **Technische documentatie betreffende het ontwerp**

De technische documentatie moet een duidelijk beeld geven van ontwerp, fabricage en werking van het product, en dient de beoordeling van de overeenstemming met de voorschriften van dit besluit mogelijk te maken.

De documentatie omvat, voor zover dat voor de beoordeling van belang is :

- een algemene beschrijving van het type,
- ontwerp- en fabricagetekeningen en schema's van delen en onderdelen, circuits, enz.,
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor begrip van het bovenstaande, de werking van het werktuig inbegrepen,
- een lijst van de in artikel 5 van dit besluit bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en beschrijvingen van de oplossingen die zijn gekozen om aan de fundamentele voorschriften te voldoen, indien de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast,
- resultaten van verrichte ontwerpberekeningen en onderzoeken, enz.,
- testrapporten,
- de EG-goedkeuringscertificaten en de bijbehorende testresultaten betreffende werktuigen die elementen bevatten welke met die van het ontwerp identiek zijn.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 4 augustus 1992.

BOUDEWIJN

Van Koningswege:  
De Minister van Economische Zaken,  
M. WATHELET.

## **BIJLAGE IV**

### **1. Werktuigen die aan de EG-conformiteitsbeoordelingsprocedure zijn onderworpen**

#### **1.1. Deze werktuigen moeten zijn voorzien van :**

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

- a) - de CE-markering van overeenstemming die bestaat uit het CE-symbool zoals aangegeven in bijlage V, gevolgd door de laatste twee cijfers van het jaar waarin de markering is aangebracht,
- het (de) identificatienummer(s) van de aangewezen instantie(s) die zich heeft (hebben) belast met het EG-toezicht of de EG-keuring.

Bovengenoemde markeringen en opschriften moeten duidelijk gegroepeerd op het werktuig zijn aangebracht.

- b) een groen vierkant vignet van minimaal 12,5 bij 12,5 mm, met daarop een zwarte hoofdletter M;

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

#### c) de volgende opschriften :

- voor zover van toepassing, het nummer van het EG-typegoedkeuringscertificaat,
- fabrieksmerk of naam van de fabrikant,
- de nauwkeurigheidsklasse binnen een ovaal of binnen twee horizontale lijnen die door twee halve cirkels zijn verbonden,
- maximaal weegvermogen in de vorm "Max...",
- minimaal weegvermogen in de vorm "Min...",
- ijkeenheid in de vorm "e = ...", en, voor zover van toepassing,
- serienummer,
- de laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering is aangebracht,
- bij werktuigen bestaande uit afzonderlijke maar aangekoppelde delen: een identificatiemerkteken op elk onderdeel,
- afleeseenheid, indien niet gelijk aan e, in de vorm "d = ...",
- tarra-optelvermogen in de vorm "T = + ...",
- tarra-afrekvermogen, indien niet gelijk aan Max, in de vorm "T = -...",
- grensbelasting, indien niet gelijk aan Max, in de vorm "Lim = ...",
- bijzondere temperatuurgrenzen in de vorm "... °C/... °C",
- verhouding gewichtendrager / lastdrager.

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

**1.2.** De werktuigen moeten adequate voorzieningen bevatten voor het aanbrengen van de CE-markering van overeenstemming en/of andere opschriften. Deze moeten van zodanige aard zijn dat de markering en de opschriften niet zonder beschadiging kunnen worden verwijderd en dat de markering en de opschriften zichtbaar zijn wanneer het werktuig zich in de normale gebruikspositie bevindt.

**1.3.** Indien van een opschriftenplaat gebruik wordt gemaakt, moet deze kunnen worden verzegeld, tenzij deze niet kan worden verwijderd zonder beschadiging. Indien de plaat kan worden verzegeld, moet er een controlemerkteken op kunnen worden aangebracht.

**1.4.** De opschriften "Max", "Min", "e", "d", moeten worden herhaald in de nabijheid van de aanwijzing van het resultaat, althans indien zij daar niet reeds zijn geplaatst.

**1.5.** Elke lastvereffeningsinrichting die verbonden is of verbonden kan worden met een of meer lastdragers, moet zijn voorzien van de desbetreffende opschriften met betrekking tot die lastdragers.

## **2. Overige werktuigen**

De overige werktuigen moeten zijn voorzien van :

- het fabrieksmerk of de naam van de fabrikant,
- het maximale weegvermogen in de vorm "Max...".

Deze werktuigen mogen niet voorzien zijn van het in punt 1.1. b) bedoelde vignet.

## **3. Beperkend gebruikssymbool als bedoeld in artikel 11 van dit besluit**

Dit symbool wordt gevormd door een zwarte hoofdletter M op een rode vierkante ondergrond van minimaal 25 bij 25 mm, waarbij het geheel dubbel diagonaal is doorgekruist.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 4 augustus 1992.

BOUDEWIJN

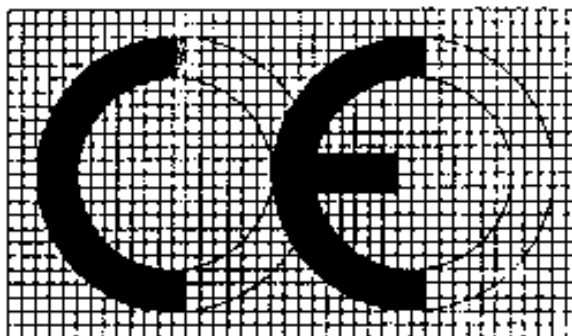
Van Koningswege:  
De Minister van Economische Zaken,  
M. WATHELET.

## **BIJLAGE V**

### **CE-MARKERING VAN OVEREENSTEMMING**

\*\*\* zoals gewijzigd door KB 1994 01 28 - BS 1994 03 09 \*\*\*

De CE-markering van overeenstemming bestaat uit de initialen CE in de volgende grafische vorm (raster en cirkels dienen als referentie en maken geen deel uit van de CE-markering) :



Bij vergroting of verkleining van de markering moeten de verhoudingen van bovenstaande gegradueerde afbeelding in acht worden genomen.

De onderscheiden onderdelen van de CE-markering moeten nagenoeg dezelfde hoogte hebben, die minimaal 5 mm bedraagt.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 28 januari 1994.

ALBERT  
Van Koningswege :  
De Minister van Economische Zaken,  
M. WATHELET

## **BIJLAGE VI**

### **Bedragen van de lonen van onderzoeken en proeven uitgevoerd door de Algemene Inspectie van de Metrologie**

De hieronder vermelde lonen betreffen de prestaties van de Algemene Inspectie van de Metrologie; indien proeven of onderzoeken door andere instanties of door de Algemene Inspectie van de Metrologie in samenwerking met andere instanties worden uitgevoerd, zijn de supplementair veroorzaakte kosten ten laste van de aanvrager.

#### **a) Lonen voor EG-typegoedkeuring, EG-keuring per eenheid en wijzigingen van de bestaande EEG- of nationale goedkeuringen**

- Volledig werktuig : 100000 F
- Afzonderlijk onderzochte modules : 50000 F
- Varianten, complementen, wijzigingen, verlengingen van de geldigheidsduur
  - van een EEG- of nationale goedkeuring : 2500 F
  - van een EG-goedkeuring : 10000 F
- EG-keuring per eenheid : 25000 F
- IJkmassa's : 10000 F

#### **b) Keurings- en ijkklonen (EG of niet)**

- Werktuig:

Maximale waarde van het maximale weegvermogen vermeerderd met het maximale bijtel-tarravermogen	Ijkkloon per werktuig in frank
30 kg	400
500 kg	800
2 t	1500
5 t	2000
10 t	4000
20 t	6000
40 t	8000
60 t	10000
80 t en meer	12000 + 100 per bijkomende ton

De Administratie mag van de aanvrager of de ijkplichtige het personeel en het materieel eisen die nodig zijn voor de testen.

- Aanvullende inrichtingen:
  - Aanvullende lastdrager : volledig loon voor het werktuig.
  - Aanvullende lastvereffeningsinrichting : volledig loon voor het werktuig.
  - Numerieke rekeninrichting voor de te betalen prijs : 500 F.

- Voet der keurings- en ijkklonen in functie van de nauwkeurigheidsklasse van de werktuigen.  
De lonen voorzien in de tabel hierboven zijn van toepassing op de voet van :
  - 300% voor werktuigen van klasse I;
  - 200% voor werktuigen van klasse II;
  - 100% voor werktuigen van klasse III en IIII.
- Vermindering van de lonen bij herijk.  
Voor de herijk worden de voorziene lonen tot de helft herleid :
  - wanneer alle testlasten en het personeel nodig voor de ijkverrichtingen geleverd worden door de ijkplichtige;
  - wanneer de werktuigen door de ijkplichtige aangeboden worden in een ijkkantoor van de Algemene Inspectie van de Metrologie.
- Minimumbedrag per ijkzitting of technische controle op aanvraag, uitgevoerd :
  - in een ijkkantoor van de Algemene Inspectie van de Metrologie, of erbuiten in geval van herijk: 400 F;
  - in al de andere gevallen: 2000 F.
- Weigering van het ijk- of keuringsmerk.  
Wanneer het ijk- of keuringsmerk wordt geweigerd, is het loon verschuldigd alsof het merk toegekend werd. Het loon is opnieuw verschuldigd wanneer de ijking of keuring van bedoeld werktuig wordt herbegonnen.
- Onmogelijk gemaakte of afgelaste ijking of keuring.  
Wanneer een ijking of keuring, waarvan de datum voorzien werd in afspraak met de aanvrager of houder, onmogelijk gemaakt wordt op het ogenblik van de ijking of keuring door de schuld van de aanvrager of de houder wordt een vast loon aangerekend gelijk aan 100 % van het loon dat zou toegepast worden indien de ijking of keuring had plaatsgevonden (met een maximum van 10000 F).

Indien de aanvraag voor ijking of keuring door de aanvrager of houder minder dan drie werkdagen voor de voorziene datum ingetrokken wordt, wordt een forfaitair loon geëist gelijk aan 40% van het ijkloon dat verschuldigd zou zijn zo de ijking had plaatsgehad (met een maximum van 4000 F en een minimum van 400 F).

### **c) Lonen voor technische controle**

De technische controles op verzoek worden zoals in punt b) hierboven vergoed. De technische controles uitgevoerd op initiatief van de Administratie zijn loonvrij.

### **d) Prestatiekosten**

- Bedrag der gebruikskosten voor gebruik op verzoek van ijkgewichten en ijkmassa's van de Administratie en het voertuig dat ze vervoert (vervoer en oplading ten laste van de Administratie; autobestuurder inbegrepen):

Maximaal gewicht op de grond van het voertuig	Totale grootte van de vervoerde ijkgewichten en -massa's	Bedrag der kosten (Verplaatsingstijd inbegrepen)
-	30 kg	1000 F per uur
-	500 kg	1500 F per uur
15 t	± 6 t	2000 F per uur
25 t	± 11 t	20000 F per dag of dagdeel
Voertuig met aanhangwagen: 44 t	± 25 t	30000 F per dag of dagdeel

- Gebruik op verzoek van de ijkaanhangwagen van maximum 37 t (autobestuurder inbegrepen): 5000 F per uur, verplaatsingstijd inbegrepen.

#### **e) IJking van de ijkmassa's**

- IJkkosten per ijkmassa van 100 kg tot 5 t :  
500 F + 250 F in geval van justering.
- De door de Administratie geleverde stoffen die dienen tot het justeren, worden gefactureerd aan de lopende prijs in voege op het ogenblik van de ijk.

#### **f) Bepaling van de massa van een ledige "ijkwagon"**

2500 F.

#### **g) IJkcertificaat**

500 F boven op het ijk- of keuringsloon.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 4 augustus 1992.

BOUDEWIJN

Van Koningswege:  
De Minister van Economische Zaken,  
M. WATHELET

## *BIJLAGE VII*

### **Bedragen van de lonen voor de aanvaardingsmerken aangebracht door de erkende keuringsinstellingen**

Maximale waarde van het maximale weegvermogen vermeerderd met het maximale bijtel-tarravermogen	Loon per aanvaardingsmerk aangebracht door de erkende keuringsinstellingen
van 0 tot 500 kg inbegrepen	10 EUR
groter dan 500 kg tot en met 5 000 kg	30 EUR
groter dan 5 000 kg	75 EUR

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 7 mei 2009 tot wijziging van het koninklijk besluit van 4 augustus 1992 houdende een nieuwe regeling betreffende de niet-automatische weegwerktuigen.

ALBERT

Van Koningswege:

De Minister voor Ondernemen en Vereenvoudigen,

V. VAN QUICKENBORNE.