

DEKRET PUBLICZNY

Jako organ właściwy merytorycznie i miejscowo w sprawach ustalania wymagań metrologicznych i technicznych dla określonych przyrządów pomiarowych oraz określania metod badań dla zatwierdzania typu i legalizacji tych przyrządów, zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy nr 505/1990 o metrologii, z późniejszymi zmianami (dalej: „ustawa – Prawo metrologiczne”), oraz zgodnie z przyskazanymi przyrządów pomiarowych oraz ustanawiania metod badań na potrzeby zatwierdzania typu, legalizacji i sprawdzania wskazanych przyrządów pomiarowych, zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy nr 505/1990 o metrologii, z późn. zm. (zwanej dalej „ustawą o metrologii”), oraz zgodnie z przepisami art. 172 i nast. ustawy nr 500/2004 – Kodeks postępowania administracyjnego (zwanej dalej „KPA”), Czeski Instytut Metrologii (zwany dalej „CIM”) wszczął z urzędu w dniu 1 lipca 2024 r. postępowanie na podstawie art. 46 KPA i - na podstawie zgromadzonych materiałów - wydaje następujące rozstrzygnięcie:

I.

PROJEKT ŚRODKA O CHARAKTERZE OGÓLNYM

numer: 0111-OOP-C101-26

ustanawiającego wymagania metrologiczne i techniczne dla określonych przyrządów pomiarowych, w tym metody badań w zakresie do celów homologacji typu, legalizacji i testowania określonych przyrządów pomiarowych:

„wielowymiarowe przyrządy pomiarowe”

1 Definicje

Do celów niniejszego środka o charakterze ogólnym, zastosowanie mają terminy i definicje zawarte w VIM i VIML¹ oraz ustalone poniżej:

1.1

wielowymiarowe przyrządy pomiarowe

przyrządy pomiarowe stosowane do określania wymiarów zewnętrznych (długość, wysokość i szerokość) najmniejszego prostokątnego równoległościanu otaczającego mierzony obiekt, zwane dalej „przyrządami pomiarowymi”

1.1.1

automatyczne wielowymiarowe przyrządy pomiarowe

¹ TNI 01 0115 Międzynarodowy słownik metrologii - pojęcia podstawowe i ogólne oraz terminy pokrewne (VIM) oraz Międzynarodowy słownik terminów metrologii prawnej (VIML) są częścią kompendium harmonizacji technicznej „Terminologia w dziedzinie metrologii”, które jest publicznie dostępne pod adresem www.unmz.cz.

przrządy pomiarowe wykonujące pomiary bez udziału operatora

1.1.2

półautomatyczne wielowymiarowe przyrządy pomiarowe

przrządy pomiarowe wymagające interwencji operatora w celu wykonania pomiaru, ale automatycznie określające wyniki pomiaru

1.1.3

wielozakresowe przyrządy pomiarowe

przrządy pomiarowe posiadające jeden zakres pomiarowy dla każdej osi, który jest podzielony na podzakresy o różnych odstępach skali, przy czym odpowiedni zakres pomiarowy jest określany automatycznie w zależności od mierzonego wymiaru

2 Wymagania metrologiczne

Przrządy pomiarowe podlegają wymogom metrologicznym określonym w przepisach szczególnych,² w szczególności:

2.1 Maksymalny błąd dopuszczalny („MPE”)

Maksymalny dopuszczalny błąd wynosi $\pm 1,0d$.

Podczas późniejszej weryfikacji przyrządy pomiarowe podlegają wymaganiom metrologicznym, które miały decydujące znaczenie dla ich wprowadzenia do obrotu.

3 Wymagania techniczne

Przrządy pomiarowe podlegają wymogom technicznym określonym w przepisach szczególnych².

Podczas późniejszej weryfikacji przyrządy pomiarowe podlegają wymaganiom technicznym, które były decydujące dla ich wprowadzenia do obrotu.

4 Oznakowanie przyrządów pomiarowych

Oznakowanie przyrządów pomiarowych podlega wymaganiom określonym w przepisach szczególnych².

Podczas późniejszej weryfikacji oznakowanie przyrządów pomiarowych podlega wymogom, które miały decydujące znaczenie dla ich wprowadzenia do obrotu.

5 Zatwierdzenie typu przyrządu pomiarowego

Przrządy pomiarowe są wprowadzane do obrotu po przeprowadzeniu oceny zgodności zgodnie ze specjalnymi przepisami². Przepisy dotyczące homologacji typu zgodnie z art. 24b ustawy nr 505/1990 o metrologii nie mają zastosowania.

6 Legalizacja pierwotna

Przrządy pomiarowe są wprowadzane do obrotu po przeprowadzeniu oceny zgodności zgodnie ze specjalnymi przepisami². Przepisy dotyczące wstępnej weryfikacji zgodnie z art. 24b ustawy nr 505/1990 o metrologii nie mają zastosowania.

² Rozporządzenie Rządu nr 120/2016 ustanawiające wymagania techniczne dla przyrządów pomiarowych (zwane dalej „rozporządzeniem rządu”), które transponuje do czeskiego porządku prawnego dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/32/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie przyrządów pomiarowych (MID)

7 Kolejna legalizacja

Podczas weryfikacji wykonywane są następujące działania i badania:

- a) kontrola wzrokowa;
- b) test dokładności;

7.1 Kontrola wzrokowa

Podczas kontroli wzrokowej określa się:

- czy przyrząd pomiarowy przedstawiony do weryfikacji jest zgodny z zatwierdzonym typem;
- czy przyrząd pomiarowy nie jest uszkodzony mechanicznie;
- czy przyrząd pomiarowy posiada odpowiednie oznaczenia;
- czy obszar pomiarowy, jeżeli nie jest częścią przyrządu pomiarowego (np. jeżeli jest oznaczony na podłodze lub innej powierzchni), jest wyraźnie oznaczony wokół całego jego obwodu.

Każdy przyrząd pomiarowy, który nie przejdzie kontroli wzrokowej lub nie spełni wymagań dotyczących specyfikacji obszaru pomiarowego, zostanie wykluczony z dalszych badań.

7.2 Obiekty badawcze

Do testów należy używać odpowiednich obiektów badawczych o różnych rozmiarach i stabilnych wymiarach. Przedmioty te muszą być nieprzezroczyste, sztywne, z płaskimi ściankami i wyraźnie określonymi prostymi krawędziami. Mogą być prostokątnymi równoległoscianami, których wymiary są określone z niepewnością rozszerzoną (przedział pokrycia 95 %) nieprzekraczającą $1/3$ błędu granicznego dopuszczalnego (MPE). Ich wymiary w każdej osi muszą mieścić się w zakresie wartości ograniczonych minimalnymi i maksymalnymi wymiarami, które przyrząd pomiarowy może zmierzyć. Wszystkie sąsiadujące ściany i krawędzie muszą być prostopadłe do siebie.

Nominalne wymiary badanych obiektów muszą wynosić $N \cdot d$, gdzie N jest liczbą naturalną, a d jest wartością przedziału skali. Dopuszczalna tolerancja po uwzględnieniu rozszerzonej niepewności pomiaru dla wartości $N \cdot d$ wynosi $\pm 1/3d$.

Przyrządy pomiarowe mogą być wyposażone w rozszerzone urządzenie wskazujące lub tryb, który wyświetla wyniki pomiarów ze skalą o przedziale równym lub mniejszym niż $1/5d$. Jeśli przyrząd pomiarowy posiada tę funkcję i jest ona wykorzystywana podczas weryfikacji, wymiary obiektów testowych nie są ograniczone do wartości $N \cdot d$ pod warunkiem, że są one określone z rozszerzoną niepewnością nieprzekraczającą $1/5d$.

Wartość N odpowiednia dla różnych wartości interwału skali ($1, 2, 5 \times 10^n$ m) wynosi $N = 10, 20$ itd.

7.3 Badanie dokładności

Badanie dokładności nie może być wykonywane poza określonym zakresem temperatur roboczych. Prędkość robocza przemieszczania produktu musi mieścić się w zakresie zatwierdzonym dla danego przyrządu pomiarowego.

Przed wykonaniem pomiaru, gdy w obszarze pomiarowym nie ma przedmiotu badanego, przyrząd pomiarowy musi wskazywać wartości zerowe lub gotowość do pomiaru.

Dla każdej osi (długość, szerokość, wysokość) należy użyć pięciu wymiarów, rozmieszczonych równomiernie między minimalnymi i maksymalnymi wymiarami dla tej osi, a użyte wymiary muszą obejmować odpowiednie minimalne i maksymalne wymiary lub wartości zbliżone do nich. Dla każdego wymiaru należy wykonać trzy pomiary.

Błąd pomiaru dla każdego wymiaru i każdego obiektu testowego musi być zgodny z MPE.

7.3.1 Oznaczanie punktów pomiaru

Jeśli przyrząd pomiarowy jest wyposażony w rozszerzone urządzenie wskazujące lub tryb, który wyświetla wyniki pomiarów ze skokiem skali równym lub mniejszym niż $1/5d$ i funkcja ta jest używana podczas weryfikacji, błąd pomiaru określa się na podstawie zależności

$$\text{błąd pomiaru} = \text{wskazana wartość} - \text{wymiar badanego obiektu zgodnie z kartą kalibracji}$$

w przeciwnym razie określa się ją na podstawie wzoru

$$\text{błąd pomiaru} = \text{wskazana wartość} - \text{wymiar nominalny badanego obiektu}$$

8 Badanie przyrządów pomiarowych

Przy badaniu przyrządów pomiarowych zgodnie z art. 11a ustawy o metrologii, na wniosek osoby, która może być dotknięta skutkami nieprawidłowego pomiaru, stosuje się procedurę określoną w rozdziale 7, z wyjątkiem ostatniego zdania pkt 7.1.

Badanie dokładności wykonuje się zawsze, jeśli zapewniona jest integralność przyrządu pomiarowego i jego właściwości metrologiczne i jeśli jest to technicznie wykonalne.

Badanie dokładności przeprowadza się na dostępnych wartościach w pobliżu spornego wymiaru (mniejszego i większego), jeżeli są znane, w przeciwnym razie badanie przeprowadza się w ramach późniejszej weryfikacji.

Błąd maksymalny dopuszczalny podczas badania przyrządu pomiarowego jest dwukrotnie większy niż błąd maksymalny dopuszczalny określony w art. 2.1.

9 Normy notyfikowane

W celu określenia wymagań metrologicznych i technicznych dla przyrządów pomiarowych oraz określenia metod badań dla ich homologacji typu i legalizacji, wynikających z niniejszego środka o charakterze ogólnym, CMI notyfikuje czeskie normy techniczne, inne normy techniczne lub dokumenty techniczne organizacji międzynarodowych lub zagranicznych, lub inne dokumenty techniczne zawierające bardziej szczegółowe wymagania techniczne (zwane dalej „normami notyfikowanymi”). CIM zamieszcza wykaz tych norm notyfikowanych powiązanych z odpowiednim środkiem o charakterze generalnym wraz z tym środkiem w sposób publicznie dostępny (na stronie internetowej). www.cmi.cz.

Zgodność z normami notyfikowanymi lub ich częściami uznaje się, w zakresie i na warunkach określonych przez środek ogólny, za zgodność z wymogami określonymi przez ten środek, do którego te normy lub ich części mają zastosowanie.

Zgodność z notyfikowaną normą jest jednym ze sposobów wykazania zgodności. Wymogi te mogą być również spełnione poprzez zastosowanie innego rozwiązania technicznego gwarantującego równoważny lub wyższy poziom ochrony uzasadnionych interesów.

II.

PODSTAWY

Zgodnie z art. 14 ust. 1 lit. j) ustawy o metrologii, CIM wydał niniejszy środek o charakterze generalnym w celu wdrożenia przepisów art. 6 ust. 2, art. 9 ust. 1 i 9 oraz art. 11a ust. 3 ustawy o metrologii, określających wymagania metrologiczne i techniczne dla wskazanych przyrządów pomiarowych oraz zasady badań na potrzeby zatwierdzania typu, legalizacji i sprawdzania wskazanych przyrządów pomiarowych – „wielowymiarowych przyrządów pomiarowych”.

Dekret nr 345/2002, określający przyrządy pomiarowe podlegające obowiązkowej legalizacji oraz przyrządy pomiarowe podlegające zatwierdzeniu typu, z późn. zm., klasyfikuje ten rodzaj przyrządów

pomiarowych pod pozycją 1.2.2 w załączniku zatytułowanym „Lista rodzajów wskazanych przyrządów pomiarowych” jako przyrządy pomiarowe podlegające zatwierdzeniu typu i legalizacji.

Niniejsze przepisy (środek o charakterze ogólnym) zostały zgłoszone zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2015/1535 z dnia 9 września 2015 r. ustanawiającą procedurę udzielania informacji w dziedzinie przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego.

III.

P O U C Z E N I E

Zgodnie z art. 172 ust. 1 AC, w związku z art. 39 ust. 1 AC, CMI wyznaczyła termin zgłaszania uwag wynoszący 30 dni od daty umieszczenia projektu na oficjalnej tablicy ogłoszeń. Uwagi zgłoszone po tym terminie nie będą rozpatrywane.

Niniejszym zaprasza się zainteresowane osoby do zgłaszania uwag na temat niniejszego projektu środka o charakterze ogólnym. W odniesieniu do postanowień art. 172 ust. 4 AC, uwagi należy zgłaszać w formie pisemnej.

Zgodnie z art. 174 ust. 1 AC, w związku z art. 37 ust. 1 AC musi być jasne, kto zgłasza uwagi, jakiego środka o charakterze ogólnym one dotyczą, w jaki sposób są one sprzeczne z prawodawstwem lub w jaki sposób środek o charakterze ogólnym jest niedokładny, a także muszą być one podpisane przez osobę zgłaszającą.

Z dokumentami towarzyszącymi temu projektowi środka o charakterze ogólnym można się zapoznać w Czeskim Instytucie Metrologicznym, Departament Metrologii Prawnej, Okružní 31, 638 00 Brno, po uprzednim telefonicznym uzgodnieniu terminu.

Niniejszy projekt środka o charakterze ogólnym zostanie opublikowany na okres 15 dni.

Dyrektor generalny Czeskiego Instytutu Metrologii