

OBWIESZCZENIE PUBLICZNE

Jako organ właściwy merytorycznie i miejscowo w sprawach ustalania wymagań metrologicznych i technicznych dla określonych przyrządów pomiarowych oraz określania metod badań dla homologacji typu i legalizacji tych przyrządów, zgodnie z § 14 ust. 1 ustawy nr 505/1990 o metrologii, z późniejszymi zmianami (dalej: „ustawa o metrologii”), oraz zgodnie z przepisami § 172 i nast. ustawy nr 500/2004 – kodeks postępowania administracyjnego (dalej: „k.p.a.”), Czeski Instytut Metrologiczny (dalej: „CMI”) wszczął postępowanie z urzędu w dniu 1 lipca 2024 r. zgodnie z § 46 k.p.a. i, w oparciu o dokumenty towarzyszące, wydał następujący:

I.

PROJEKT ŚRODKA O CHARAKTERZE OGÓLNYM

numer: 0111-OOP-C102-26

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

„materialne miary długości”

1 Podstawowe definicje

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

1.1

materialna miara długości

przyrząd pomiarowy ze stałą i nieusuwalną podziałką, której separacja jest wyrażona w ustawowych jednostkach długości

2 Wymagania metrologiczne

Wymagania metrologiczne określone w przepisach specjalnych² mają zastosowanie do przyrządów pomiarowych, w szczególności:

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.

² Rozporządzenie rządu nr 120/2016 określające wymagania techniczne dotyczące przyrządów pomiarowych (zwane dalej „rozporządzeniem rządowym”) i wykonujące dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/32/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie przyrządów pomiarowych (MID)

2.1 Maksymalne dopuszczalne błędy (MPE)

Maksymalny dopuszczalny błąd (MPE), dodatni lub ujemny, wyrażony w milimetrach, dla odległości między dwoma nienastępującymi po sobie znakami podziałki jest następujący:

$$(a + b \cdot L) \quad (1)$$

gdzie:L jest wartością liczbową danej długości zaokrągloną w górę do następnej całkowitej liczby metrów,

a, bsą podane w tabeli 1 dla każdej klasy dokładności.

Tabela 1

Klasa dokładności	a (mm)	b (mm)
I	0,1	0,1
II	0,3	0,2
III	0,6	0,4
D – klasa specjalna dla zanurzalnych taśm mierniczych ¹ . Do 30 m włącznie ² . ¹ Dotyczy kombinacji taśmy mierniczej i ciężarka zanurzalnego. ² Jeżeli długość nominalna jest większa niż 30 m, dopuszcza się dodatkowy przyrost maksymalnego dopuszczalnego błędu (MPE) wynoszący 0,75 mm na każde 30 m	1,5	zero
S – klasa specjalna dla taśm mierniczych stosowanych do pomiaru zbiorników (przez opasanie) Na każde 30 m długości, jeżeli taśma miernicza jest podtrzymywana (utrzymywana) na płaskiej powierzchni	1,5	zero

Zanurzalne taśmy miernicze mogą być również produkowane w klasie dokładności „I” lub „II”, w którym to przypadku MPE wynosi $\pm 0,6$ mm dla każdej długości między dwoma znakami podziałki, jednym na ciężarku zanurzalnym, a drugim na taśmie mierniczej, jeżeli zgodnie z wzorem (1) obliczona wartość jest mniejsza niż 0,6 mm.

Jeżeli przedział końcowy jest ograniczony przez płaską powierzchnię, maksymalny dopuszczalny błąd zwiększa się o wartość podaną w tabeli 2 dla dowolnej odległości rozpoczynającej się w tym punkcie początkowym.

Tabela 2

Wartość dla poszczególnych klas dokładności (mm)				
I	II	III	D	S
0,1	0,2	0,3	zero	zero

Wartość MPE dla odległości między dwoma kolejnymi znakami podziałki oraz maksymalną dopuszczalną różnicę między długościami dwóch kolejnych podziałek podano w tabeli 3.

W przypadku miar składanych złącza muszą być takie, aby poza błędami określonymi w tabeli 3 nie powodowały żadnych dalszych błędów większych niż 0,3 mm dla klasy dokładności „II” i 0,5 mm dla klasy dokładności „III”.

Tabela 3

Długość podziałki i	Maksymalne dopuszczalne błędy lub różnica dla klas dokładności (mm)		
	I	II	III
$i \leq 1 \text{ mm}$	0,1	0,2	0,3
$1 \text{ mm} < i \leq 1 \text{ cm}$	0,2	0,4	0,6

Te same wymagania metrologiczne, które miały zastosowanie podczas wprowadzenia przyrządów pomiarowych do obrotu, będą stosowane podczas ich późniejszej legalizacji.

3 Wymagania techniczne

Wymagania techniczne określone w przepisach specjalnych² mają zastosowanie do przyrządów pomiarowych.

Podczas późniejszej legalizacji przyrządy pomiarowe podlegają wymaganiom technicznym mającym zastosowanie w momencie wprowadzenia ich do obrotu.

4 Oznakowanie przyrządów pomiarowych

Wymagania określone w przepisach specjalnych² mają zastosowanie do oznakowania przyrządów pomiarowych.

Podczas późniejszej legalizacji oznakowanie przyrządów pomiarowych podlega wymaganiom technicznym mającym zastosowanie w momencie wprowadzenia ich do obrotu.

5 Homologacja typu przyrządu pomiarowego

Przyrządy pomiarowe są wprowadzane do obrotu po przeprowadzeniu oceny zgodności zgodnie z przepisami specjalnymi². Nie mają zastosowania przepisy dotyczące homologacji typu zgodnie z § 24b ustawy nr 505/1990 o metrologii.

6 Legalizacja pierwotna

Przyrządy pomiarowe są wprowadzane do obrotu po przeprowadzeniu oceny zgodności zgodnie z przepisami specjalnymi². Nie ma zastosowania przepis dotyczący legalizacji pierwotnej zgodnie z § 24b ustawy nr 505/1990 o metrologii.

7 Późniejsza legalizacja

Podczas legalizacji wykonuje się następujące działania i badania:

- kontrola wzrokowa;
- test funkcjonalny (jeżeli jest to istotne z punktu widzenia konstrukcji przyrządu pomiarowego);
- badanie dokładności.

7.1 Kontrola wzrokowa

Podczas kontroli wzrokowej sprawdza się, co następuje:

- czy przyrząd pomiarowy przedstawiony do legalizacji jest zgodny z homologowanym typem;

- czy przyrząd pomiarowy nie jest uszkodzony mechanicznie;
- czy przyrząd pomiarowy posiada odpowiednie oznakowanie.

Materialne miary długości, które nie przeszły kontroli wzrokowej, są wyłączone z dalszych badań.

7.2 Test funkcjonalny

W ramach testu funkcjonalnego sprawdza się, czy połączenia spełniają swoją funkcję w taki sposób, aby zapewnić dokładność przyrządu pomiarowego w granicach MPE (zob. art. 2.1).

7.3 Badanie dokładności

7.3.1 Warunki odniesienia

O ile producent nie określił inaczej i o ile nie jest to odpowiednio zaznaczone na materialnej miarze długości, temperatura odniesienia wynosi 20°C.

7.3.2 Inne warunki

Miary (np. taśmy miernicze; oddzielne taśmy miernicze) o długości pięciu metrów lub większej muszą spełniać wymagania dotyczące maksymalnych dopuszczalnych błędów, jeżeli stosowana jest siła naciągu 50 N lub inna wartość siły określona przez producenta i odpowiednio oznaczona na mierniczej. W przypadku miar sztywnych lub półsztywnych (np. zwijanych taśm mierniczych) nie stosuje się siły naciągu.

7.3.3 Badanie dokładności

Dokładność podziałki, tj. odległość między dwoma nieprzylegającymi znakami, z których jeden jest zawsze zerowy, sprawdza się w co najmniej czterech różnych miejscach rozmieszczonych losowo na całej długości pomiarowej, w tym na długości nominalnej.

W przypadku przyrządów pomiarowych z dowolnym początkiem podziałki (np. zwijane taśmy miernicze) przeprowadza się również badanie początku podziałki, tj. pomiar odległości między „zerem” a „0,1 m” lub pierwszą zaznaczoną linią podziałki. W przypadku zwijanych taśm mierniczych badanie to przeprowadza się zarówno dla pomiaru wymiarów zewnętrznych, jak i wewnętrznych.

W przypadku mierników długości dla wyrobów sprzedawanych na długość badanie dokładności przeprowadza się tylko dla długości nominalnej, tj. odległości między początkiem a końcem podziałki.

W przypadku pomiarów dwustronnych badane są obie podziałki.

Ustalone błędy badanego przyrządu pomiarowego nie mogą przekraczać mających zastosowanie wartości maksymalnego błędu dopuszczalnego (MPE) określonych w art. 2.1.

8 Kontrola przyrządu pomiarowego

Podczas kontroli przyrządów pomiarowych zgodnie z § 11a ustawy o metrologii, na wniosek osoby, na którą może mieć wpływ nieprawidłowy pomiar, wykonuje się procedurę określoną w rozdziale 7, z wyjątkiem ostatniego zdania art. 7.1.

Badanie przeprowadza się na spornej długości, jeżeli jest ona znana, i przebiega ono zgodnie z opisem w rozdziale 7. Jeżeli sporna długość nie jest znana, wykonuje się procedurę określoną w rozdziale 7. Maksymalny dopuszczalny błąd wynosi dwukrotność maksymalnego dopuszczalnego błędu określonego w art. 2.1.

Badanie dokładności przeprowadza się zawsze, gdy zapewniono integralność przyrządu i jego charakterystykę metrologiczną i jeżeli jest to technicznie wykonalne.

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”). CMI publikuje wykaz tych norm notyfikowanych, łącznie z powiązanymi z odpowiednim środkiem, wraz ze środkiem o charakterze ogólnym, w sposób dostępny publicznie (pod adresem 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 normą notyfikowaną 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.

P O D S T A W Y

Na podstawie § 14 ust. 1 lit. j) ustawy o metrologii, CMI wydał niniejszy środek o charakterze ogólnym, mający na celu wykonanie § 6 ust. 2, § 9 ust. 1 i 9 oraz § 11a ust. 3 ustawy o metrologii, ustanawiający wymagania metrologiczne i techniczne dla określonych przyrządów pomiarowych oraz badania dla homologacji typu i legalizacji określonych przyrządów pomiarowych – „materialne miary długości”.

Dekret nr 345/2002 określający przyrządy pomiarowe podlegające obowiązkowej legalizacji i przyrządy pomiarowe podlegające homologacji typu, z późniejszymi zmianami, klasyfikuje te przyrządy pomiarowe w pozycji 1.1.1 załącznika zatytułowanego "Lista typów określonych przyrządów pomiarowych" jako przyrządy pomiarowe podlegające homologacji 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 § 172 ust. 1 AC, w związku z § 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 § 172 ust. 4 AC, uwagi należy zgłaszać w formie pisemnej.

Zgodnie z § 174 ust. 1 AC, w związku z § 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