

YÖNETMELİK

Sanayi ve Ticaret Bakanlığından:

**OTOMATİK OLMAYAN TARTI ALETLERİ YÖNETMELİĞİ
(90/384/AT)**

BİRİNCİ BÖLÜM

Amaç, Kapsam, Dayanak, Tanımlar

Amaç

MADDE 1 – (1) Bu Yönetmeliğin amacı; otomatik olmayan tartı aletlerinin uyması gereken temel gerekler ve bu aletlerin piyasaya arzı için gereken uygunluk değerlendirme prosedürleri ile ilgili usul ve esasları belirlemektir.

Kapsam

MADDE 2 – (1) Bu Yönetmelik, aşağıda kategorilere ayrılmış işlemler için kullanılan otomatik olmayan tartı aletlerini kapsar.

- a) Birinci kategori;
 - 1) Ticari işlemler için kütle tespiti,
 - 2) Köprü veya yol geçiş ücreti, tarife, vergi, ceza, ikramiye, tazminat ya da benzer tip ödemelerin hesaplanması amacıyla kütle tespiti,
 - 3) Kanunların veya tüzüklerin uygulanması, mahkeme tutanaklarında verilen bilirkişi görüşü için kütle tespiti,
 - 4) Tıbbi amaçlı izleme, teşhis ve tedavi maksadıyla hastaların tartılması suretiyle kütle tespiti,
 - 5) Reçetede yer alan ilaçların eczanede hazırlanması amaçlı kütle tespiti ile tıbbi ve ilaç laboratuvarlarında yürütülen analizlerde kütle tespiti,
 - 6) Halka açık satış yerlerinde tüketiciye doğrudan satışların ve ön ambalajlı ürünlerin fiyat tespiti.
- b) İkinci kategori; Yukarıda sayılanların dışında kalan tüm işlemler için kütle tespiti.

Dayanak

MADDE 3 – (1) Bu Yönetmelik;

- a) 29/6/2001 tarihli ve 4703 sayılı Ürünle İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun ile 21/1/1989 tarihli ve 3516 sayılı Ölçüler ve Ayar Kanununa dayanılarak,
- b) Avrupa Birliği'nin 90/384/EEC sayılı Otomatik Olmayan Tartı Aletleri Hakkında Direktifi ile bu direktifin teknik gelişmelere uyarlanmasına ilişkin 93/68/EEC sayılı direktifine paralel olarak, hazırlanmıştır.

Tanımlar

MADDE 4 – (1) Bu Yönetmelikte geçen;

- a) Bakanlık: Sanayi ve Ticaret Bakanlığını,
- b) Halka açık satış yerleri: Meslek grubu, gelir grubu, tahsil grubu gibi özel bir zümreye hitap etmeyen, market, süper market, pastane, lokanta, kafeterya, kasap, bakkal, manav, gibi kamuya açık serbest satış yerlerini,
- c) Komisyon: Avrupa Birliği Komisyonunu,
- ç) Müsteşarlık: Dış Ticaret Müsteşarlığını,
- d) Otomatik olmayan tartı aleti: Bu Yönetmelikte bundan sonra "tartı aleti" olarak anılacak olan, yükün yük taşıyıcısı üzerine konulması, kaldırılması ve tartım sonucunun alınması gibi tartım işlemleri süresince bir kullanıcının müdahalesine ihtiyaç duyulan tartı aletini, ifade eder.

İKİNCİ BÖLÜM

Genel Esaslar

Temel gerekler

MADDE 5 – (1) Bu Yönetmeliğin 2 nci maddesinin birinci fıkrasının (a) bendinde bahsi geçen işlemler için kullanılan tartı aletleri, bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-1)'deki gerekleri yerine getirmelidir.

(2) Tartı aletlerinin bu Yönetmeliğin 2 nci maddesinin birinci fıkrasının (a) bendinde belirtilen işlemlerde kullanılmayan cihazlar içermesi veya bu tür cihazlara bağlı çalışması durumunda, söz konusu cihazların, bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-1)'deki gerekleri yerine getirmesi şartı aranmaz.

Atıf yapılan standartlar

MADDE 6 – (1) Bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinde belirtilen temel gerekleri karşılayan uyumlaştırılmış Avrupa standartlarını uyumlaştıran ulusal standartlara uygun otomatik olmayan tartı aletlerinin, bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinde belirtilen temel gerekleri sağladığı kabul edilir.

(2) Bu maddenin birinci fıkrasında belirtilen ulusal standartların isimleri ve referans numaraları Resmî Gazete'de Bakanlık tarafından yayımlanır.

Piyasa gözetimi ve denetimi

MADDE 7 – (1) Otomatik olmayan tartı aletlerinin piyasa gözetimi ve denetimi 4703 sayılı Ürünle İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun ve bu Kanunun uygulanmasına yönelik olarak hazırlanan 13/11/2001 tarihli ve 2001/3529 sayılı Bakanlar Kurulu Kararıyla yürürlüğe konulan Ürünlerin Piyasa Gözetimi ve Denetimine Dair Yönetmelik hükümlerine göre Bakanlıkça yapılır. Bakanlık, yaptığı denetimlerde Yönetmelik hükümlerine uygunsuzluk tespit ederse, bu tartı aletlerinin piyasadan toplatılması, piyasaya arzının yasaklanması veya kısıtlanmasına yönelik olarak kanunlarla verilen yetkiler dahilinde bütün uygun önlemleri alır.

(2) Bakanlık, bu önlemleri Komisyona bildirilmek üzere Müsteşarlığa iletir. Söz konusu bildirimde, alınan önlemlerin gerekçeleri gösterilirken özellikle, tartı aletinin uygunsuzluğunun aşağıdakilerden birisinden kaynaklanıp kaynaklanmadığı belirtilir.

a) Tartı aletinin, 6 ncı maddede belirtilen standartlara ve bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-1)'deki hükümlere uygun olmaması,

b) Söz konusu standartların yanlış uygulanmış olması,

c) Söz konusu standartların yetersiz olması.

(3) Tartı aletinin piyasaya arzını kısıtlayıcı olarak alınan herhangi bir karar, gerekçeleri, mevcut itiraz yolları ve bunlarla ilgili zaman sınırlamaları ile birlikte gecikmeksizin ilgili taraflara bildirilir.

Uygunluk değerlendirme

MADDE 8 – (1) Tartı aletlerinin, bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-1)'deki koşullara uygunluğu, başvuru sahibi tarafından seçilecek aşağıdaki işlemlerden birisiyle belgelendirilir.

a) Bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-2)'nin 1 inci maddesinde bahsedilen AT tip incelemesi ve 2 nci maddesinde bahsedilen AT tip uygunluk beyanı veya 3 üncü maddesinde belirtilen AT doğrulaması. Ancak, bünyesinde elektronik tertibat bulundurmeyen ve yükü dengelemek için yük tartım tertibatında yay kullanılmayan tartı aletleri için AT tip incelemesi zorunlu değildir.

b) Bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-2)'nin 4 üncü maddesinde bahsedilen AT birim doğrulaması veya yukarıdaki işlemlerle ilgili kayıt belge ve yazışmaları Türkçe olarak veya onaylanmış kuruluşun kabul ettiği bir lisanda hazırlanır ve yapılır.

Onaylanmış kuruluşların tayini

MADDE 9 – (1) Bakanlık, 8 inci maddede bahsedilen uygunluk değerlendirme işlemlerini gerçekleştirecek onaylanmış kuruluşları 4703 sayılı Kanun ve 15/11/2001 tarihli ve 2001/3531 sayılı Bakanlar Kurulu Kararıyla yürürlüğe konulan Uygunluk Değerlendirme Kuruluşları ile Onaylanmış Kuruluşlara Dair Yönetmelik hükümleri ile bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-5)'teki asgari ölçütlere göre belirler.

CE uygunluk işareti ve kayıtlar

MADDE 10 – (1) CE uygunluk işareti ve bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-4)'ün 1 inci maddesinde belirtilen gerekli ek bilgiler, AT uygunluğu tespit edilen tartı aletine, tartı aletini üreten, imal eden veya tartı aletine adını, ticari markasını veya ayırt edici işaretini koyarak kendini imalatçı olarak tanıtan kişi tarafından, açıkça görülebilir, kolayca okunabilir ve silinmeyecek bir şekilde iliştilir.

(2) Bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK- 4)'ün 2 nci maddesinde bahsedilen bilgiler söz konusu diğer bütün tartı aletlerine, açıkça görülebilir, kolayca okunabilir ve silinmez şekilde iliştilir.

(3) CE uygunluk işareti ile karıştırılması muhtemel veya bu işareti çağrıştıracak işaret ve figürlerin tartı aletine iliştilmesi yasaktır. Diğer tanıtıcı işaretler, CE uygunluk işaretinin görünebilirliğini ve okunabilirliğini engellemeyecek şekilde tartı aletine iliştilir.

(4) Tartı aletinin, başka yönlerden CE uygunluk işaretinin iliştilmesini öngören diğer yönetmelik veya yönetmeliklere de tâbi olması durumunda, CE uygunluk işareti tartı aletinin söz konusu diğer yönetmeliklerin hükümlerine de uygun olduğunu gösterir. Bununla birlikte, bu yönetmeliklerden bir veya birkaçının, bir geçiş dönemi boyunca, imalatçıya uygulama konusunda bir seçme hakkı tanıdığı durumlarda, CE uygunluk işareti sadece imalatçının uygulamayı seçtiği yönetmelik veya yönetmeliklerin hükümlerine uygunluğunu gösterir. Bu durumda, uygulanan yönetmelik veya yönetmeliklerin ilgili ayrıntı ve hükümleri Resmî Gazete'de yayımlandıkları şekliyle, tartı aletinin beraberinde bulunan belge, uyarı veya kullanma kılavuzunda verilir.

CE uygunluk işaretinin haksız olarak iliştilmesi

MADDE 11– (1) Bu Yönetmeliğin 7 nci maddesi hükümleri saklı kalmak kaydıyla; CE uygunluk işaretinin haksız olarak iliştilmiş olduğunun tespit edilmesi halinde, imalatçı, tartı aletinin CE uygunluk işaretiyle ilgili hükümlere uygunluğunun sağlanması ve Bakanlık tarafından getirilen şartlar dahilinde ihlalin sona erdirilmesi ile yükümlüdür.

(2) Bakanlık, uygunsuzluğun devamı halinde, söz konusu tartı aletinin 7 nci madde hükümlerine uygun olarak piyasaya arzını yasaklayıcı, kısıtlayıcı veya piyasadan toplatılmasına yönelik olarak kanunlarla verilen yetkiler dahilinde bütün uygun önlemleri alır ve bu durumu Komisyona bildirilmek üzere Müsteşarlığa iletir.

Sınırlı kullanım işareti

MADDE 12 – (1) Bu Yönetmeliğin 2 nci maddesinin birinci fıkrasının (a) bendinde bahsedilen amaçlardan herhangi birisi için kullanılan tartı aletinin, 8 inci maddedeki uygunluk değerlendirmesine tâbi tutulmamış cihazlara bağlı olması veya onları içermesi durumunda bu cihazların her biri, bu Yönetmeliğin ekinde yer alan (EK-4)'ün 3 üncü maddesinde tanımlanan sınırlı kullanım işaretini taşıyacaktır. Bu işaret, tertibatlara açıkça görülebilir, kolayca okunabilir ve silinmeyecek bir şekilde konulacaktır.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

Çeşitli ve Son Hükümler

Yükümlülük

MADDE 13 – (1) Bu Yönetmelikte belirtilen gerekleri karşılayan tartı aletlerinin piyasaya arzı ve 2 nci maddenin birinci fıkrasının (a) bendinde belirtilen işlemlerde kullanılmak üzere hizmete sunulması engellenemez.

Cezai hüküm

MADDE 14 – (1) Bu Yönetmelik hükümlerine aykırı davranışta bulunanlara 4703 sayılı Kanun hükümleri uygulanır.

Bildirim

MADDE 15 – (1) Bu Yönetmelik gereğince tartı aletinin hizmete sokulmasının sınırlandırılmasına ilişkin kararlar; gerekçeleri, kararlara karşı başvuru yolları ve başvuru süreleri de belirtilerek ilgililere bildirilir.

Yürürlükten kaldırılan yönetmelik

MADDE 16 – (1) 17/4/2002 tarihli ve 24729 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Otomatik Olmayan Tartı Aletleri Yönetmeliği (90/384/AT) yürürlükten kaldırılmıştır. Yürürlükten kaldırılan Yönetmeliğe diğer düzenlemelerde yapılan atıflar, bu Yönetmeliğe yapılmış sayılır.

Yürürlük

MADDE 17 – (1) Bu Yönetmelik yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

Yürütme

MADDE 18 – (1) Bu Yönetmelik hükümlerini Sanayi ve Ticaret Bakanı yürütür.

EK-1

Bu Yönetmeliğin 2’nci madde birinci fıkrasının (a) bendinde bahsedilen tartı aletleri, bu ekte belirlenen hükümleri karşılamak zorundadır. Bu ekte kullanılan tanımlar Uluslararası Yasal Metroloji Teşkilatından alınmıştır.

ÖN NOT

Tartı aleti, bu Yönetmeliğin 2’nci madde birinci fıkrasının (a) bendinde belirtilen uygulamaları yerine getirmek için birden fazla gösterge veya yazıcı tertibat içeriyorsa veya onlara bağlıyorsa ve bu tertibatlar, tartım sonuçlarını tekrar ediyor ve tartı aletinin doğru şekilde çalışmasını etkilemiyorsa ve eğer tartım sonuçları, Yönetmelik hükümlerini yerine getiren tartı aletinin bir parçası tarafından doğru ve silinmez bir şekilde yazılıyor veya kaydediliyor ve ölçümle ilgili taraflar ölçüm sonuçlarına ulaşabiliyorsa, bu tertibatların gerekli özellikleri sağlaması aranmaz. Bununla beraber, tartı aletinin halka doğrudan satış yerlerinde kullanılmalarda halinde, satıcı ve alıcı için gösterge ve yazıcı tertibatlar gerekli özellikleri karşılamak durumundadır.

METROLOJİK ŞARTLAR

1 - Kütle birimleri

Kullanılan kütle birimleri Uluslararası Birimler Sistemine Dair Yönetmelik hükümlerine uygun olacaktır.

Bu koşula uygun olmak üzere aşağıdaki birimlere müsaade edilir.

– SI Birimleri: Kilogram, mikrogram, miligram, gram ve ton.

– İmperyal ölçü birimleri: Paund, ons ve troy ons

– SI olmayan diğer birimler: Kıymetli taşların tartılması halinde metrik karat.

Yukarıda atıfta bulunulan İngiliz imperyal kütle birimlerini kullanan tartı aletleri için, aşağıdaki ilgili hükümler, basit eleme kullanılarak sözü edilen imperyal birimlerine dönüştürülecektir.

2 - Doğruluk sınıfları

2.1 - Aşağıda doğruluk sınıfları tanımlanmaktadır.

I Özel,

II Yüksek,

III Orta,

IIII Basit

Bu sınıflar Tablo 1’de tanımlanmışlardır.

TABLO 1
Doğruluk Sınıfları

Sınıf	Muayene Sabiti (e)	En küçük Kapasite (Min)	Muayene sabiti sayısı (n) $n = \frac{Max}{e}$	
		En az	En az	En çok
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	100 e	50 000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,005 \text{ g}$ $0,1 \text{ g} \leq e$	20 e 50 e	100 5 000	100 000 100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$ $5 \text{ g} \leq e$	20 e 20 e	100 500	10 000 10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e$	10 e	100	1 000

Nakil tarifesinin belirlenmesinde II. ve III. Sınıf tartı aletlerinde minimum kapasite 5 e olarak alınacaktır.

2.2 - Taksimat aralıkları

2.2.1 - Bölüntü değeri (d) ve muayene sabiti (e) kütle birimi cinsinden 1 x 10k, 2 x 10k, 5 x 10k şeklinde olmalıdır. Burada "k" bir tam sayı veya sıfırdır.

2.2.2-Yardımcı gösterge tertibatı olmayan bütün tartı aletlerinde $d=e$ dir.

2.2.3-Yardımcı gösterge tertibatlı tartı aletleri için aşağıdaki şartlar geçerlidir;

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

$d < e \leq 10 d$

$e= 10-3 \text{ g}$ ve $d < 10-4 \text{ g}$ olan I. sınıf tartı aletleri için bu kural aranmaz.

3 - Sınıflandırma

3.1 - Tek tartım sahalı tartı aletleri

Yardımcı gösterme tertibatı ile donatılmış tartı aletleri I veya II. Sınıf olmalıdırlar. Bu tartı aletlerinde, minimum kapasitenin alt sınırları, Tablo 1’in 3’üncü sütununda yer alan muayene sabiti (e)’ nin yerine bölüntü değeri (d)’ nin konulması ile elde edilir.

Eğer $d < 10-4 \text{ g}$ ise, I. sınıf tartı aletlerinde maksimum kapasite 50 000 e’ den az olabilir.

3.2 - Çok tartım sahalı tartı aletleri

Çok tartım sahasına, tartı aleti üzerinde açıkça gösterilmeleri halinde müsaade edilir. Her bir tartım kademesi madde 3.1.'e göre sınıflandırılır. Eğer tartım kademeleri farklı doğruluk sınıflarında yer alıyorsa, tartı aleti tartım kademelerinin ait olduğu doğruluk sınıflarının en zor şartlarına uygun olmalıdır.

3.3 - Çok bölümlü tartı aletleri

3.3.1 - Tek tartım sahalı tartı aletleri, birden çok kısmi tartım sahasına sahip olabilirler. (çok bölümlü tartı aleti)

Çok bölümlü tartı aletleri yardımcı gösterge tertibatına sahip olamazlar.

3.3.2 - Çok bölümlü tartı aletlerinin her bir kısmi tartım aralığı şu şekilde tanımlanır;

- Muayene sabiti e_i $e_{(i+1)} > e$
- Maksimum kapasitesi Max_i $Max_r = Max$
- Minimum kapasite Min_i $Min_r = Min$

- Burada;

$i = 1, 2, \dots, r,$

i = Kısmi tartım sahası numarası,

r = Kısmi tartım sahaslarının toplam sayısıdır.

Tüm kapasiteler, kullanılan dara değerine bakılmaksızın, net yük kapasitesidir.

3.3.3 - Kısmi sahaları Tablo 2'ye göre sınıflandırılırlar. Bütün kısmi tartım sahaları aynı doğruluk sınıfındadırlar ve bu sınıf aynı zamanda tartı aletinin doğruluk sınıfıdır.

TABLO 2
Çok bölümlü tartı aletleri

$i = 1, 2, \dots, r,$

i = Kısmi tartım sahası numarası,

r = Kısmi tartım sahaslarının toplam sayısı

Sınıf	Muayene sabiti (e)	Minimum kapasitesi (Min)	Muayene sabiti sayısı	
		En az	En az ⁽¹⁾ $n = \frac{Max}{e_{(i+1)}}$	En çok $n = \frac{Max}{e_i}$
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_i$	50 000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	$20 e_i$	5 000	100 000
	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$50 e_i$	5 000	100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$	500	10 000
III	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_i$	50	1 000

(1) $i = r$ için, e ile e_r yer değiştirilerek Tablo 1'in ilgili sütunu uygulanır.

4 - Doğruluk

4.1 - Bu Yönetmeliğin 8'inci maddesinde yer alan prosedürlerin uygulanması konusunda, gösterge hatası, Tablo 3'de gösterildiği gibi müsaade edilen maksimum gösterge hatasını aşamaz. Dijital gösterge durumunda, gösterge hatası yuvarlatma hatası için düzeltililecektir.

Ön ayarlı dara değeri hariç olmak üzere müsaade edilen maksimum hatalar, mümkün olan bütün yüklerdeki net değerler ve dara değerleri için geçerlidir.

TABLO 3
Müsaade edilen maksimum hatalar

Yükleme				Müsaade edilen Max. hata
Sınıf I	Sınıf II	Sınıf III	Sınıf IIII	
$0 \leq m \leq 50\,000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 5\,000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 500 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 50 \text{ e}$	$\pm 0,5 \text{ e}$
$50\,000 \text{ e} < m \leq 200\,000 \text{ e}$	$5\,000 \text{ e} < m \leq 20\,000 \text{ e}$	$500 \text{ e} < m \leq 2\,000 \text{ e}$	$50 \text{ e} < m \leq 200 \text{ e}$	$\pm 1 \text{ e}$
$200\,000 \text{ e} < m$	$20\,000 \text{ e} < m \leq 100\,000 \text{ e}$	$2\,000 \text{ e} < m \leq 10\,000 \text{ e}$	$200 \text{ e} < m \leq 1\,000 \text{ e}$	$\pm 1,5 \text{ e}$

4.2 - Kullanımda müsaade edilen maksimum hatalar, madde 4,1'de belirlenen hataların iki katıdır.

5 - Tartı aletinin tartım sonuçları, tekrarlanabilir ve diğer gösterme tertibatları ve dengeleme yöntemleri kullanılarak yeniden üretilebilir olmalıdır.

Tartım sonuçları, yük taşıyıcısı üzerinde yükün pozisyon değişikliklerine karşı yeterince duyarız olmalıdır.

6 - Tartı aleti çok küçük miktarlardaki yük değişmelerine reaksiyon verebilmelidir.

7 - Tesir miktarları ve zaman ilişkileri

7.1 - Eğik bir pozisyonda kullanımı muhtemel II, III ve IIII. sınıf tartı aletleri normal yerleştirme koşullarında söz konusu olabilecek eğikliğe karşı yeterince duyarız olmalıdır.

7.2 - Tartı aletleri imalatçı tarafından verilen sıcaklık aralığı içinde gerekli metrolojik koşulları sağlamalıdır. Bu sıcaklık aralığı aşağıdaki değerlerde olmalıdır.

I. sınıf tartı aletleri için en az $5 \text{ }^\circ\text{C}$,

II. sınıf tartı aletleri için en az $15 \text{ }^\circ\text{C}$,

III. ve IIII. sınıf tartı aletleri için en az $30 \text{ }^\circ\text{C}$

7.3 - Elektrik şebekesine irtibatlı tartı aletleri, normal şebeke dalgalanmaları dahilinde metrolojik özelliklerini korumalıdır.

Pille çalışan tartı aletleri, voltaj gerekli minimum değerin altına düştüğünde bunu ikaz etmeli ve bu şartlarda ya doğru olarak çalışmaya devam etmeli ya da otomatik olarak işletme dışı kalmalıdır.

7.4 - "e" değeri 1 gramdan az olan I. ve II. sınıf tartı aletleri hariç olmak üzere diğer elektronik tartı aletleri, kendi sıcaklık aralıklarının üst sınırında yüksek relatif nem ortamlarında metrolojik şartları sağlamalıdır.

7.5 - II, III ve IIII. sınıf tartı aletlerinin uzun bir süre yüke maruz kalışı, bu yükteki tartım sonucu üzerinde veya yükün kaldırılmasını müteakip sıfır göstergesi üzerindeki etkisi önemsiz olmalıdır.

7.6 - Diğer şartlar altında ya tartı aleti doğru olarak çalışmaya devam edecek veya otomatik olarak devre dışı kalacaktır.

TASARIM VE YAPI

8 - Genel şartlar

8.1 - Tartı aletlerinin tasarım ve yapısı, uygun şekilde kullanıldıkları ve kuruldukları takdirde ve tasarlandıkları kullanım ortamlarında çalıştıklarında metrolojik özelliklerini koruyacak şekilde olmalı, ayrıca kütle değeri de gösterilmiş olmalıdır.

8.2 - Elektronik tartı aletleri, arıza etkilerine maruz kaldıklarında, anlamlı olmayan arızaları gösterebilirler. Ancak bu tartı aletleri anlamlı olan arızaları otomatik olarak tespit etmeli ve bildirmelidir.

Otomatik olarak tespit edilen anlamlı arıza elektronik tartı aleti tarafından görsel veya sesli olarak ikaz edilecek ve bu sinyal kullanıcının müdahalesine kadar ya da arıza ortadan kalkıncaya kadar devam edecektir.

8.3 - Madde 8.1 ve madde 8.2'de belirtilen şartlar, bu tür tartı aletlerinin öngörülen kullanımı göz önüne alındığında, normal sayılan bir zaman sürecinde sürekli olarak sağlanmış olmalıdır.

Dijital elektronik tertibatlar, ölçüm işleminin doğru olarak seyrini, gösterim kolaylığını ve tüm veri depolama ve transfer işlemlerinin yeterli kontrolünü sürekli yerine getirmelidirler.

Otomatik olarak tespit edilen anlamlı dayanıklılık hatasının otomatik olarak tespit edilmesi üzerine, elektronik tartı aletleri; kullanıcı müdahale edene kadar veya hata ortadan kalkana kadar sinyal verecek şekilde görsel ve işitsel olarak ikaz vermelidir.

8.4 - Harici tertibatların uygun ara bağlantılar vasıtasıyla elektronik tartı aletine bağlanması halinde, elektronik tartı aletinin metrolojik özellikleri üzerinde istenmeyen etkiler olmamalıdır.

8.5 - Tartı aletleri hileli kullanımı kolaylaştırması muhtemel özelliklere sahip olmamalı ve kasti olmayan hatalı kullanım ihtimalleri en az olmalıdır. Kullanıcı tarafından sökülmesine ve ayar edilmesine müsaade edilmeyen parçalar, bu tür olaylara karşı emniyet altına alınmalıdır.

8.6 - Tartı aletleri bu Yönetmelikte öngörülen muayenelerin yapılmasına zorluk teşkil edecek şekilde imal edilmemelidir.

9 - Tartım sonuçlarının ve diğer ağırlık değerlerinin gösterimi

Tartım sonuçları ve diğer ağırlık değerleri, doğru ve açık olarak gösterilmeli ve yanlış anlamaya sebebiyet vermemelidir. Gösterge değerleri, normal kullanım şartları altında kolay okunabilir olmalıdır.

Ek 1 madde 1'de bahsedilen birimlerin adları ve sembolleri, Uluslararası Birimler Sistemine Dair Yönetmeliğe uygun olmalı ve buna ek olarak metrik karat için "ct" sembolü kullanılmalıdır.

Tartı aleti, Maksimum kapasite artı 9e'den daha fazlasını göstermemelidir.

Yardımcı gösterge tertibatına yalnızca ondalık işaretinin sağ tarafı için müsaade edilir. Genişletilmiş gösterge tertibatı yalnızca geçici olarak kullanılabilir ve bu tertibat çalışırken sonuçların yazılması mümkün olmamalıdır.

Ana göstergelerle karıştırılmadıkça, yan göstergeler gösterme yapabilir.

10 - Tartım sonuçlarının ve diğer ağırlık değerlerinin yazılması (basılması)

Yazılmış veya basılmış sonuçlar doğru, yeterince tanımlanmış ve açık olmalıdır. Yazılı çıktılar, açık, okunaklı, silinmez ve dayanıklı olmalıdır.

11 - Hizalama

Tartı aletleri gerekli hallerde bir seviyelendirme tertibatı ve eğim gösterge tertibatı ile donatılmalıdır. Bu tertibatlar, tartı aletinin uygun kurulumunu sağlayacak yeterli duyarlılıkta olmalıdır.

12 - Sıfır ayarı

Tartı aletleri sıfırlama tertibatları ile donatılabilirler. Bunlar doğru bir sıfırlama yapmalı ve yanlış ölçüm sonuçlarına sebebiyet vermemelidir.

13 - Dara ve ön ayarlamalı dara tertibatları

Tartı aletleri bir veya daha fazla dara tertibatına ve aynı şekilde ön ayarlı dara tertibatlarına sahip olabilirler. Dara tertibatları, göstergede doğru bir sıfır ayarını ve net ağırlıkların doğru ölçümünü oluşturmalarıdır. Ön ayarlı dara tertibatları ise, hesaplanmış net değerlerin hatasız olarak belirlenmesini temin etmelidir.

14 - Maksimum kapasitesi 100 kg (100 kg dahil)'a kadar olan, halka açık satış yerlerinde kullanılan tartı aletleri için ilave şartlar;

Halka açık satış yerlerinde kullanılan tartı aletleri, tartım işlemiyle ilgili bütün bilgileri göstermelidir. Fiyat göstermeli tartı aletleri ise, satın alınacak ürünün fiyat hesaplamasını müşteriye açıkça göstermelidir.

Ödenecek fiyat gösteriliyorsa, bu doğru olmalıdır.

Fiyat hesaplamalı tartı aletlerinin başlıca göstergeleri, müşterinin fiyatı doğru olarak okuyabileceği kadar yeterli bir süre göstermelidir.

Fiyat hesaplamalı tartı aletleri, tüm işlemlerle ilgili bütün bilgileri açık, kesin ve uygun şekilde bir fiş veya etiket üzerine yazmak ve ürün başına tartma ve fiyat hesaplama benzeri işlevlerden başka işlevleri de yerine getirebilir.

Tartı aletleri, doğrudan veya dolaylı göstergelerin, kolay ve basit anlaşılmasını engelleyici özellikler taşımamalıdır.

Müşteriler, tartı aletlerinin arızalı çalışmasından dolayı doğru olmayan satışlara karşı korunmalıdır.

Yardımcı gösterge tertibatları ve genişletilmiş gösterge tertibatlarına müsaade edilmez.

Hileli kullanıma yol açmaması şartıyla ek donanımlara müsaade edilir.

Bu bölümün gereklerine uymayan, ancak normal olarak halka açık satış yerlerinde kullanılan tartı aletlerine benzeyen tartı aletlerinin göstergesinin yakınına "Halka açık satış yerlerinde kullanılamaz" ibaresini taşıyan bir etiket silinmeyecek şekilde takılır.

15 - Fiyat etiketlemeli tartı aletleri

Fiyat etiketlemeli tartı aletleri, halka açık satış yerlerinde kullanılan fiyat göstermeli tartı aletlerine uygulanan şartların bu tartı aletlerine tekabül edenlerini sağlamalıdır. Minimum kapasitenin altındaki değerleri fiyat etiketine yazmak mümkün olmamalıdır.

EK-2

1 - AT tip incelemesi

1.1 - AT tip incelemesi prosedürü, üretimi planlanan tartı aletini temsil eden bir numunenin (tip), bu Yönetmelik gereklerini sağlayıp sağlamadığının onaylanmış kuruluş tarafından doğrulanmasını ve belgelenmesini kapsar.

1.2 - Tip inceleme başvurusu, imalatçı tarafından sadece tek bir onaylanmış kuruluşa yapılır. Tip inceleme başvurusunda şunlar olmalıdır;

- İmalatçının adı ve adresi
- Başka bir onaylanmış kuruluşa daha önce başvurulmadığına dair yazılı beyanname,
- Ek 3'de muhtevası belirlenen tasarım dosyası.

Başvuru sahibi yukarıda sayılan dokümanlarla birlikte, bundan sonra "tip" olarak adlandırılacak olan tartı aletini temsil eden bir numuneyi de onaylanmış kuruluşa teslim eder.

1.3 - Onaylanmış kuruluş;

1.3.1 - Tasarım dosyasını inceler ve tipin dosyaya uygun olarak imal edilip edilmediğini tespit eder.

1.3.2 - Başvuru sahibi ile muayene ve /veya deneylerin hangi mahalde yapılacağı konusunda mutabakata varır.

1.3.3 - Bu Yönetmeliğin 6'ncı maddesinde bahsedilen standartların uygulanmadığı hallerde, imalatçı tarafından benimsenen çözümlerin Yönetmelik hükümlerini karşılayıp karşılamadığını kontrol etmek için gerekli muayene ve gerekli deneyleri yapar veya yaptırır.

1.3.4 - İmalatçı ilgili standartları uygulamayı tercih etmesi durumunda, bunların etkin bir şekilde uygulanıp uygulanmadığını, bu suretle temel gereklere uygunluğun sağlanıp sağlanmadığını kontrol etmek için gerekli muayene ve deneyleri yapmak veya yaptırmak görevleriyle yükümlüdür.

1.4 - Tipin bu Yönetmelik hükümlerine uygun bulunması halinde, onaylanmış kuruluş başvuru sahibine "AT tip onayı belgesi" verecektir. Bu sertifika, muayene ve deney sonuçlarını, lüzumu halinde geçerlilik şartlarını, onay almış tartı aletine ait kimlik bilgilerini ve eğer varsa tartı aletinin çalışma prensibinin tanımını ihtiva edecektir. İlgili teknik doküman, şema ve planlar bu sertifikaya iliştilirilecektir.

Tip onay sertifikası, verildiği tarihten itibaren 10 yıl süreyle geçerlidir ve müteakip her 10 yılda yenilenebilir.

Yeni teknolojilerin uygulanması neticesinde, tartı aletinin tasarımında köklü değişiklikler olması halinde, sertifikanın geçerliliği 2 yıl ile sınırlandırılıp 3 yıla kadar uzatılabilir.

1.5 - Her bir onaylanmış kuruluş, aşağıda verilen listeyi diğer üye ülkelere bildirmelidir.

- Alınan AT tip incelemesi başvuruları
- Verilen AT tip onayı belgeleri
- Reddedilen Tip onay belgesi başvuruları
- Verilmiş olan belgelerle ilgili düzeltmeler ve değişiklikler

Ayrıca, onaylanmış kuruluş, AT tip onay belgelerinden iptal edilenleri üye ülkelere derhal bildirmelidir. Bakanlık diğer üye ülkelerden gelen bu bilgileri, kendisinin yetkilendirdiği Onaylanmış Kuruluşlara iletmelidir.

1.6 - Diğer onaylanmış kuruluşlar, herhangi bir onaylanmış kuruluştan tip onay sertifikalarının ve eklerinin bir kopyasını diledikleri zaman alabilirler.

1.7 - Başvuru sahibi, onaylı tipte yapacağı herhangi bir değişiklikten tip onay sertifikası aldığı onaylanmış kuruluşu haberdar eder.

Onaylı tipte yapılan değişiklikler, bu Yönetmelikteki temel gereklere uygunluğu etkiliyorsa, AT tip onay belgesini veren onaylanmış kuruluştan ek onay almak gerekir. Bu ek onay, orijinal tip onay sertifikasına eklenerek verilir.

2 - AT tipe uygunluk beyanı (üretim kalite güvencesi)

2.1 - AT tipe uygunluk beyanında, madde 2.2'nin yükümlülüklerini karşılayan imalatçı, ilgili tartı aletlerinin AT tip onay sertifikasında tanımlanan tip ile onlara uygulanacak bu Yönetmelik hükümlerini sağladıklarını beyan eder.

İmalatçı, her bir tartı aleti üzerine CE uygunluk işaretini ve Ek 4'de öngörülen tanıtım yazılarını iliştilir ve yazılı bir uygunluk beyanı tanzim eder.

CE uygunluk işaretine, madde 2.4'te atıfta bulunulan AT gözetiminden sorumlu onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarası eşlik etmelidir.

2.2 - İmalatçı, madde 2.3'de belirtildiği gibi bir "Kalite Sistemi" ni yeterli bir şekilde uygular ve madde 2.4'de belirtilen AT gözetimine tabidir.

2.3 - Kalite garanti sistemi

2.3.1 - İmalatçı, kendi kalite sistemini onaylaması için bir onaylanmış kuruluşa başvuracaktır. Başvuruda verilecek evraklar;

- Onaylı kalite sisteminin uygunluk ve etkinliğinin sürekliliğini sağlayacağına dair taahhütname.

- Uygunluk ve etkinliğin devamını sağlamak için onaylı kalite sistemini devam ettireceğine dair taahhütname.

İmalatçı, tüm ilgili bilgileri, özellikle de kalite sisteminin belgelerini ve tartı aletine ait tasarım dosyasını onaylanmış kuruluşa verecektir.

2.3.2 - Kalite sistemi, tartı aletinin AT tip onay belgesinde tanımlanan prototipe ve onlara uygulanacak bu

Yönetmelik hükümlerine uygunluğu temin etmelidir.

İmalatçı tarafından benimsenen bütün kriterler ve hükümler, yazılı kurallar, prosedürler ve talimatlar şeklinde sistematik ve düzenli bir şekilde dosyalanacaktır. Bu kalite sistemi dosyası, kalite programlarının, planların, broşürlerin ve kayıtların doğru anlaşılmasını sağlar. Bu dosya özellikle aşağıdakilerin yeterli tanımını içermelidir;

- Kalite hedefleri, örgütsel yapı, idarenin ürün kalitesi ile ilgili sorumlulukları ve yetkileri,
- Uygulanan imalat prosesi, kalite kontrol ve kalite garanti teknikleri ile sistematik önlemler,
- İmalattan önce, imalat sırasında ve sonrasında uygulanacak muayene ve deneyler ile bunların hangi sıklıkta yapıldığı,

- Gerekli üretim kalitesinin elde edilmesini ve kalite sisteminin etkin olarak işlemlerini denetleyecek araçlar.

2.3.3 - Onaylanmış kuruluş, madde 2.3.2'de bahsedilen koşulları karşılayıp karşılamadığına karar vermek için, kalite garanti sistemini inceleyecek ve değerlendirecektir.

Kalite sisteminin karşılık gelen uyumlaştırılmış standartları yerine getirmesi durumunda, bu gerekleri sağladığı kabul edilir. Onaylanmış Kuruluş kararını imalatçıya bildirecek ve bundan diğer onaylanmış kuruluşları haberdar edecektir. İmalatçıya yapılan bildirim muayene sonuçlarını ve ret halinde bu kararın gerekçelerini içerecektir.

2.3.4 - İmalatçı, kalite sistemini onaylayan onaylanmış kuruluşu yeni teknolojilerin ve yeni kalite anlayışlarının neden oldukları değişikliklerle ilişkin olarak kalite güvence sistemlerinin güncelleştirilmesi hakkında bilgilendirir.

2.3.5 - Kalite sisteminin onayını iptal eden herhangi bir onaylanmış kuruluş bundan diğer onaylanmış kuruluşları haberdar eder.

2.4 - AT gözetimi

2.4.1 - AT gözetiminin amacı, imalatçının onaylanmış kalite sisteminden doğan yükümlülüklerini gereği gibi yerine getirmesini sağlamaktır.

2.4.2 - İmalatçı, onaylanmış kuruluşu denetim amacıyla üretim, muayene, deney ve stoklama mahallerine giriş konusunda gerekli izni vermek ve her türlü kolaylığı göstermek zorundadır. Ayrıca özellikle aşağıdaki gerekli bütün bilgileri temin etmelidir.

- Kalite sistemi hakkında dokümantasyonlar,

- Tasarım dosyası,

- Denetim raporları, deney ve kalibrasyon verileri, ilgili personelin nitelikleri hakkındaki raporlar ve bunun gibi kalite sistemine ait kayıtlar.

Onaylanmış kuruluş imalatçının, kalite sistemini devam ettirmesini ve uygulamasını teminen periyodik denetimlerde bulunur ve imalatçıya bu denetimleri hakkında rapor verir. Ayrıca onaylanmış kuruluş ani denetim de yapabilir. Bu denetim sırasında onaylanmış kuruluş tam veya kısmi tetkikler yapabilir ve imalatçıya denetimine ilişkin bir rapor ve lüzumu halinde denetim raporu sunar.

2.4.3 - Onaylanmış kuruluş, imalatçının onaylı kalite sistemini aynen devam ettirmesini ve uygulamasını sağlayacaktır.

3 - AT doğrulaması

3.1 - AT doğrulaması, imalatçının madde 3.3'e uygun olarak kontrol edilen tartı aletlerinin, aynı zamanda AT tip onayında tanımlanan tipe uygun olduklarını ve bu Yönetmeliğin kendileri için geçerli olan gereklerini yerine getirdiklerini garanti ve beyan ettiği yöntemdir.

3.2 - İmalatçı, üretim sürecinin, tartı aletlerinin AT tip onayında tanımlanan tipe ve bu Yönetmeliğin kendileri için geçerli olan gereklerine uygun olması için gerekli tüm önlemleri alır. İmalatçı, her bir tartı aleti üzerine CE uygunluk işaretini ilişitirir ve yazılı bir uygunluk beyannamesi tanzim eder.

3.3 - Onaylanmış kuruluş, tartı aletlerinin bu Yönetmeliğin taleplerine uygunluğunu denetlemek için, madde 3.5 uyarınca tek tek her ürünü kontrol etmek ve denemek suretiyle ilgili kontrol ve deneyleri gerçekleştirir.

3.4 - AT tip onayına tabi olmayan tartı aletlerine yönelik olarak, talep etmesi halinde Ek 3'de belirtilen tartı aletinin tasarımına ilişkin belgeler onaylanmış kuruluşu ibraz edilecektir.

3.5 - Her bir tartı aletinin kontrol ve deneme yoluyla doğrulanması

3.5.1 - AT tip onay belgesinde tanımlanan tipe ve bu Yönetmeliğin gereklerine uygunluklarını doğrulamak için, bütün tartı aletleri tek tek muayene edilip, madde 6'da bahsi geçen standartlarda öngörülen deneylere veya bunların eşdeğeri olan deneylere tabi tutulurlar.

3.5.2 - Onaylanmış kuruluş taleplere uygunluğu tespit edilen her tartı aletine kimlik kayıt numarasını ilişitirir veya ilişitirilmesini sağlar ve uygulanan deneylere dair bir uygunluk belgesi düzenler.

3.5.3 - İmalatçı, talep halinde, onaylanmış kuruluşun verdiği uygunluk belgesini ibraz edebilmelidir.

4. AT birim doğrulaması

4.1 - AT birim doğrulaması, imalatçının genellikle belirli bir kullanım için tasarlanmış olan ve kendisi için Madde 4.2'de atıfta bulunulan belgenin tanzim edildiği tartı aletinin, bu Yönetmeliğin kendisi için gerekli olan şartlarını yerine getirildiğini garanti ve beyan ettiği yöntemdir. İmalatçı CE uygunluk işaretini tartı aletlerine yerleştirir ve yazılı bir uygunluk beyannamesi tanzim eder.

4.2 - Onaylanmış kuruluş, tartı aletinin bu Yönetmeliğin ilgili gereklerine uygunluğunu kontrol etmek için, tartı aletini tetkik eder ve bu Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde bahsi geçen ilgili standartlara uygun olarak gerekli deneyleri veya bunların eşdeğeri olan deneyleri yapar.

Onaylanmış kuruluş, şartlara uygunluğu tespit edilen tartı aletine kimlik kayıt numarasını ilişitirir veya ilişitirilmesini sağlar ve uygulanan testler hakkında yazılı bir uygunluk belgesi tanzim eder.

4.3 - Ek 3'de belirtilen teknik tasarım evrakları, tartı aletinin bu Yönetmelik gereklerine uygunluk sağladığını ve tartı aletinin tasarım, üretim ve işleyişini anlamayı sağlamalıdır. Onaylanmış kuruluş teknik dosyaya ulaşabilmelidir.

4.4 - İmalatçı, talep edildiği takdirde Onaylanmış kuruluşun düzenlediği uygunluk belgesini sunabilmelidir.

5 - Ortak hükümler

5.1 - Eğer kullanım yerine taşıma, tartı aletinin montajını gerektirmiyorsa, kullanım yerinde hizmete alma, tartı

aletinin performansını etkilemesi muhtemel montajını veya teknik kurma işlerini gerektirmiyorsa ve kullanım yerinde yerçekimi etkisi göz önünde tutuluyorsa veya tartı aleti bu yerçekimi değişimlerine karşı duyarlı ise, AT tipe uygunluk beyanı (üretim kalite güvencesi), AT doğrulaması ve AT birim doğrulaması imalatçının üretim tesislerinde veya herhangi başka bir yerde gerçekleştirilebilir. Diğer bütün hallerde bu işlemler tartı aletinin kullanım yerinde yapılacaktır.

5.2 - Eğer tartı aletinin performansı yer çekimi kuvveti değişmelerine karşı duyarlı ise, madde 5.1'de bahsedilen prosedür iki aşamalı olarak icra edilir. Birinci aşamada tartı aletinin sonuçları yerçekiminden bağımsız, ikinci aşamada ise tartı aletinin sonuçları yerçekimine bağımlı muayene ve testler gerçekleştirilir. (Eğer üye devletler topraklarını yerçekimi açısından bölgelere ayırmışsa "kullanım yeri" ibaresinden terazinin kullanıldığı "yerçekimi bölgesi" anlaşılır.)

5.3.1 - Bir imalatçı madde 5.1'de adı geçen yöntemlerden birini iki aşamalı olarak uygulamayı seçerse ve bu iki aşama iki ayrı birim tarafından uygulanacak olursa, bu durumda yöntemin birinci aşamasını geçen bir tartı aleti, bu birinci aşamaya katılmış olan onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarasını taşımak zorundadır.

5.3.2 - Yöntemin birinci aşamasını uygulayan taraf, her bir tartı aleti için, tartı aletinin tanımlanması için gerekli bilgileri içeren ve uygulanan tetkik ve deneyleri belirten bir sertifika düzenler.

Yöntemin ikinci aşamadaki tetkiklerini yapacak olan taraf, daha önce uygulanmamış olan tetkik ve deneyleri gerçekleştirir.

İmalatçı, talep edildiği takdirde onaylanmış kuruluşun düzenlediği uygunluk belgesini sunabilmelidir.

5.3.3 - Birinci aşamada AT tip uygunluk beyanı yöntemini tercih eden imalatçı, ikinci aşamada da aynı yöntemi ya da AT doğrulaması yöntemini seçebilir.

5.3.4 - CE uygunluk işareti, ikinci aşamanın bitiminden sonra, ikinci aşamaya katılan onaylanmış kuruluşun kimlik kayıt numarası ile beraber tartı aletine iliştirilir.

EK-3

Teknik tasarım dosyası (dokümanı)

Teknik tasarım dosyası, tartı aletinin tasarımını, imalatını ve işleyişini açıkça göstermeli ve bu Yönetmelik hükümlerine uygunluğunun değerlendirilmesine imkan sağlayacak muhteviyatta olmalıdır.

Teknik dosya tartı aletinin özelliklerine göre şunları içermelidir;

- Tipin genel tanımı,
- Planlanan tasarımlar ve bileşenlerin imalat çizimleri ve planları, montaj parçaları, devreler, vb.
- Yukarıdakilerin ve tartı aletinin işleyişinin kolaylıkla anlaşılmasını teminen, gerekli tanımlama ve açıklamalar,
- Bu Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde belirtilen tam veya kısmen uygulanan standartların listesi ve 6 ncı maddede belirtilen standartlar uygulanmamışsa, temel gerekleri sağlamak üzere benimsenen çözümlerin tanımı,
- Yapılan tasarım hesaplamalarının ve deneylerin sonuçları,
- Deney raporları,
- AT tip onayı belgeleri ve tasarımda kullanılanlara benzer parçaları içeren cihazlar üzerinde yapılan ilgili deney sonuçları.

EK-4

1 - AT uygunluk değerlendirmesi prosedürüne tabi tartı aletleri

1.1 - Bu tartı aletleri aşağıdaki tanıtıcı karakteristik bilgileri taşımak zorundadırlar;

a) Ek 6 da tanımlanan CE sembolünden oluşan CE uygunluk işareti ile beraber bu işaretin tatbik edildiği yılı ifade eden rakamın son iki hanesi;

- AT gözetimini veya AT doğrulamasını yapan onaylanmış kuruluşun ve kuruluşlarının kimlik kayıt numaraları.

Burada değinilen işaret ve tanıtım yazıları, belirgin bir şekilde gruplanmış halde tartı aletine yerleştirilmelidir.

b) Yeşil zemin üzerinde siyah renkte "M" harfi olan 12,5 mm x 12,5 mm ebatlarında bir etiket.

c) Ayrıca aşağıdaki bilgiler;

1 - Gerekli hallerde AT tip onay belgesinin numarası,

2 - İmalatçının markası veya adı,

3 - Oval ya da iki yarım dairenin üstten ve alttan birleştirilmesi suretiyle oluşmuş çerçeve içine alınmış doğruluk sınıfı,

4 - "Max" şeklinde maksimum kapasite,

5 - "Min" şeklinde minimum kapasite,

6 - "e=" şeklinde doğruluk skala aralığı (muayene sabiti),

7 - CE Uygunluk işaretinin yerleştirildiği yılın son iki rakamı;

Ayrıca bu bilgilerin dışında tartı aletinin özelliğine göre aşağıdaki bilgiler,

- Seri numarası

- Birbirinden ayrı ancak bağlantılı birimlerden oluşan tartı aletleri için, her birim üzerine tanıtım işareti.

- "e" değerinden farklı ise "d" şeklinde bölüntü değeri,

- T = +..... şeklinde artırmalı maksimum daraya yükü,

- T = - şeklinde eksiltmeli maksimum daraya yükü, (T, Max'dan farklı ise)

- "d" den farklı ise "dT" şeklinde daraya tertibatının aralığı,

- "Max" dan farklı ise "Lim" şeklinde maksimum taşıma kabiliyeti,

- Özel sıcaklık sınırları°C / °C şeklinde,

- Yük taşıyıcı ve yük arasındaki oran.

1.2 - Tartı aletleri CE uygunluk işareti ve tanıtma yazılarının konulması için uygun tertibatlara sahip olacaktır.

