

**Bundesrat**

**Drucksache 824/93**

10.11.93

*49 Seiten*

**EU - Wi**

## **Unterrichtung**

**durch die Bundesregierung**

Vorschlag für eine Richtlinie des Rates über die Angleichung der Rechts- und  
Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für Arbeiten aus Edelmetallen

KOM(93) 322 endg.; Ratsdok. 9508/93

824/83

KEP-AE-Nr.: 933160

Übermittelt vom Bundesministerium für Wirtschaft am 10. November 1993 gemäß § 2 des Gesetzes über die Zusammenarbeit von Bund und Ländern in Angelegenheiten der Europäischen Union (BGBl. I 1993 S. 313 ff.).

Die Vorlage ist vom Herrn Präsidenten der Kommission der Europäischen Gemeinschaften am 18. Oktober 1993 dem Herrn Präsidenten des Rates der Europäischen Gemeinschaften übermittelt worden.

Das Europäische Parlament und der Wirtschafts- und Sozialausschuß werden an den Beratungen beteiligt.

Die Kommission strebt die Festlegung eines gemeinsamen Standpunktes des Rates im Dezember 1993 an.

BEGRÜNDUNG

I. EINLEITUNG

1. Arbeiten aus Edelmetallen – d.h. aus Platin, Gold, Palladium oder Silber – unterliegen in den meisten Mitgliedstaaten schon seit Jahrhunderten relativ strengen Rechtsvorschriften, die einen angemessenen Schutz der Verbraucher gewährleisten sollen. Solche Arbeiten können Gegenstand von Betrügereien sein, da sie einerseits von hohem Wert sind und andererseits ihr Feingehalt, d.h. der Anteil reinen Edelmetalls in der Arbeit, von Verbrauchern nicht ohne weiteres zu erkennen ist. Es ist daher erforderlich, den Feingehalt auf der Arbeit anzugeben und die Richtigkeit dieser Angabe zu gewährleisten.

Die einzelstaatlichen Rechtsvorschriften weichen im Hinblick auf die nachstehenden Punkte oft voneinander ab:

a) Feingehalt

In einigen Mitgliedstaaten müssen Arbeiten aus Edelmetallen mit bestimmten Feingehalten hergestellt werden, damit sie in Verkehr gebracht werden können (UK, IRL, ES, FR, DA, PT). Beispielsweise beträgt der geringste zulässige Goldfeingehalt in Frankreich 750 Tausendstel, während dieser Wert in Dänemark, Irland, Deutschland und Italien bei 333 Tausendsteln liegt. Dazu müssen noch die zulässigen Toleranzen für den auf der Arbeit angegebenen Feingehalt gerechnet werden.

b) Zertifizierungsverfahren

In mehreren Mitgliedstaaten ist die Einbeziehung Dritter bei der Prüfung und Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen vorgeschrieben, während andere die Stempelung durch den Hersteller akzeptieren. In diesem Zusammenhang können die in den Mitgliedstaaten geltenden Systeme der Stempelung in drei Gruppen unterteilt werden:

- zwingend vorgeschriebene Stempelung durch Dritte (UK, IRL, FR, NL, PT und ES); innerhalb dieser Gruppe existieren jedoch wiederum Unterschiede im Hinblick auf die Stempelverfahren;
- fakultative Stempelung durch Dritte (BE und DA) sowie
- Stempelung durch den Hersteller (DE, GR, IT und LUX).

c) Verfahren der Produktprüfung

Prinzipiell führen die zuständigen nationalen Stellen zur Überprüfung der Feingehaltsangabe zerstörungsfreie Prüfungen mit einem Probierstein durch oder wenden statistische Verfahren an. Allerdings fehlt es diesen Prüfungen an Genauigkeit und festen Kriterien.

2. Seit einigen Jahren muß sich die Kommission nun mit Problemen befassen, die auf die obengenannten Unterschiede zwischen den einzelstaatlichen Rechtsvorschriften zurückzuführen sind, mit denen Unternehmen beim innergemeinschaftlichen Handel zu kämpfen haben. Infolgedessen sind etliche Verfahren gegen Mitgliedstaaten angestrengt worden, um die Einhaltung der Grundsätze aus Artikel 30 ff. EWG-Vertrag durchzusetzen.

In diesen Verfahren, mit denen die gegenseitige Anerkennung der nationalen Praktiken angestrebt wurde, wurden die Mitgliedstaaten aufgefordert, das Inverkehrbringen von Arbeiten aus Edelmetallen zu genehmigen, die in anderen Mitgliedstaaten rechtmäßig hergestellt worden sind, sofern die dort angewandten Rechtsvorschriften ein ausreichendes Schutzniveau für den Verbraucher gewährleisten.

Im Bestreben um die Anwendung des Subsidiaritätsprinzips konnte dabei festgestellt werden, daß die einzelstaatlichen Rechtsvorschriften, obwohl mit ihnen dieselben Zielsetzungen - d.h. die Gewährleistung des Verbraucherschutzes und der Redlichkeit von Handelsgeschäften - verfolgt werden, aufgrund der fehlenden Gleichwertigkeit der zur Erreichung dieser Zielsetzungen eingesetzten Mittel eine mögliche Ursache für technische Handelshemmnisse darstellen, die gemäß EWG-Vertrag gerechtfertigt sind und daher durch eine Gemeinschaftsrichtlinie harmonisiert werden müssen.

Aus diesem Grunde und infolge des Ersuchens mehrerer Mitgliedstaaten sowie der europäischen Hersteller hat die Kommission einen Richtlinienvorschlag zur Angleichung der nationalen Rechtsvorschriften ausgearbeitet.

## II. DER RICHTLINIENVORSCHLAG

### 1. Zweck

Der auf Artikel 100 a EWG-Vertrag basierende Vorschlag für eine Richtlinie über Arbeiten aus Edelmetallen dient zur Festlegung eines gemeinschaftlichen Rechtsrahmens zur Sicherstellung eines hohen Schutzniveaus für die Verbraucher sowie zur Gewährleistung der Redlichkeit der betreffenden Handelsgeschäfte.

Zu diesem Zweck enthält der Vorschlag Bestimmungen zur:

- Beschränkung des Anwendungsbereichs auf Arbeiten, die für den Endverbraucher bestimmt sind;
- Festlegung der bei der Herstellung und vor dem Inverkehrbringen in der Gemeinschaft einzuhaltenden grundlegenden Anforderungen;
- Festlegung der Konformitätsbewertungsverfahren;
- Festlegung von Vorschriften für die Anbringung und den Inhalt der Stempel;
- Festlegung der verschiedenen Nennfeingehaltsangaben für jedes Edelmetall; innerhalb der Gemeinschaft werden nur die hier angegebenen Werte zugelassen.

## 2. Anwendungsbereich

Der Richtlinienvorschlag enthält Bestimmungen über die Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen sowie über die anzuwendenden Zertifizierungsverfahren.

Die Richtlinie gilt für zum Verkauf an Endverbraucher in der Gemeinschaft bestimmte Arbeiten aus Gold, Platin, Palladium oder Silber sowie für solche Arbeiten, die mit anderen Metallen beschichtet sind.

Ferner gelten die Bestimmungen dieser Richtlinie für Halbzeuge aus Edelmetallen, wenn sie zur Herstellung der obengenannten Arbeiten bestimmt sind.

## 3. Grundlegende Anforderungen und Feingehaltsangaben

Der effektive Edelmetallgehalt der unter den Richtlinienvorschlag fallenden Arbeiten aus Edelmetallen muß in erster Linie dem auf der Arbeit angegebenen Feingehalt entsprechen.

Anhang I enthält die für jede Art von Edelmetall zugelassenen Feingehaltsangaben auf der Grundlage der ISO-Norm 9202.2 sowie unter Berücksichtigung der in den Mitgliedstaaten angewandten Praktiken. Die Begrenzung der bei der Herstellung von Arbeiten aus Edelmetallen zu verwendenden Feingehalte sichert die Transparenz des gemeinschaftlichen Markts, indem die für den Verbraucher bestehende Gefahr einer Verwechslung zwischen eng beieinander liegenden Werten verringert wird. Ferner können die Herstellungsverfahren für die Grundwerkstoffe durch diese Begrenzung rationalisiert werden.

Eine Unterschreitung des angegebenen Nennfeingehalts ist in keinem Fall zulässig; eine Ausnahme bilden nur Werkstoffe zur Verbindung verschiedener Teile.

Der Vorschlag enthält darüber hinaus besondere Anforderungen im Hinblick auf die verschiedenen Möglichkeiten der Gestaltung dieser Arbeiten (Arbeiten aus mehreren Metallen, Mischarbeiten und beschichtete Arbeiten), auf Lötarbeiten und auf die Möglichkeit der Verwendung unedler Metalle.

## 4. Konformitätsbewertungsverfahren

Die im Richtlinienvorschlag genannten Konformitätsbewertungsverfahren beruhen auf dem Beschluß des Rates vom 13. Dezember 1990<sup>(1)</sup>. Die vorgesehenen Verfahren sind nachstehend kurz beschrieben:

(1) ABI. Nr. L 380 vom 31.12.1990, S. 13.

- **Qualitätssicherung - Produkt (Anhang III)**  
Bei diesem Verfahren bringt der Hersteller, der ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem unterhält, auf den Arbeiten vor deren Inverkehrbringen in der Gemeinschaft den Feingehaltsstempel und den Verantwortlichkeitsstempel an. Dieses System unterliegt einer regelmäßigen Überwachung durch die gewählte Zertifizierungsstelle.
- **EG-Konformitätserklärung (Anhang IV)**  
Bei diesem Verfahren bringt der Hersteller, oder sein Bevollmächtigter, dessen Herstellungsverfahren den Anforderungen der Richtlinie entspricht, auf den Arbeiten vor deren Inverkehrbringen in der Gemeinschaft den Feingehaltsstempel und den Verantwortlichkeitsstempel an. Ferner muß er technische Unterlagen für die nationalen Behörden bereithalten, in denen die Maßnahmen beschrieben werden, die zur Gewährleistung der Konformität seiner Arbeiten mit den Anforderungen der Richtlinie getroffen worden sind, und seine Herstellung in willkürlichen Abständen von einer Zertifizierungsstelle seiner Wahl prüfen lassen.
- **Überprüfung durch Dritte (Anhang V)**  
Bei diesem Verfahren läßt der Hersteller oder der für das Inverkehrbringen in der Gemeinschaft Verantwortliche (Großhändler, Importeur, Einzelhändler usw.) seine Arbeiten überprüfen; diese Überprüfung kann nach seiner Wahl entweder durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts oder auf der Grundlage einer statistischen Kontrolle durchgeführt werden. In diesen Fällen bringt der Hersteller oder der für das Inverkehrbringen in der Gemeinschaft Verantwortliche den Verantwortlichkeitsstempel an, während der Feingehaltsstempel von der Zertifizierungsstelle angebracht wird, die die Kontrollen durchgeführt hat.

Diese Verfahren entsprechen den gegenwärtig in den Mitgliedstaaten geltenden Praktiken und setzen, wenn auch auf verschiedenen Ebenen, die Einbeziehung von Zertifizierungsstellen voraus.

## 5. Stempelung

Arbeiten aus Edelmetallen müssen vor ihrem Inverkehrbringen in der Gemeinschaft mit einem Feingehaltsstempel und einem Verantwortlichkeitsstempel versehen werden. Der Verantwortlichkeitsstempel steht in Verbindung mit dem Buchstaben "e".

Durch den Feingehaltsstempel wird bescheinigt, daß die jeweilige Arbeit den Bestimmungen der Richtlinie entspricht, so daß kein Grund dazu besteht, diese Erzeugnisse mit der CE-Kennzeichnung zu versehen. Die Richtlinie sieht vor, daß der Stempel für jedes Edelmetall eine spezielle Umrandung besitzt (Anhang VII), anhand dessen das jeweils verwendete Metall identifiziert werden kann.

Der Verantwortlichkeitsstempel ergänzt die Feingehaltsangaben durch Informationen über die an der Herstellung und der Kontrolle beteiligten Parteien, d.h. den Hersteller und die benannte Stelle. Angesichts der Art der betreffenden Arbeiten können diese Angaben nur unter Inanspruchnahme geeigneter Register entschlüsselt werden. Der Verantwortlichkeitsstempel muß im Bestreben um eine dezentrale Verwaltung in den Mitgliedstaaten eingetragen sein.

Da bestimmte Arbeiten aufgrund ihrer geringen Größe oder ihrer Zerbrechlichkeit bzw. wegen ihrer Eigenschaft als Halbzeuge nach dem vorliegenden Vorschlag nicht gestempelt werden müssen, ist gleichwohl eine EG-Konformitätsbescheinigung auszustellen.

### III. WIRTSCHAFTLICHE DATEN

Die unter den Richtlinienenvorschlag fallenden Arbeiten besitzen einen hohen Wert.

Der Gesamtwert der gemeinschaftlichen Golderzeugnisse belief sich im Jahr 1989 auf etwa 5,6 Mrd. ECU, wobei mehr als 630 t Feingold verarbeitet wurden.

Dies bedeutet, daß der Wert der Produktion von Juwelierarbeiten in der Gemeinschaft deutlich höher liegt als in den USA und Japan zusammen.

Diese absoluten Zahlen geben nur bedingt Auskunft über die Bedeutung dieses Sektors, da hier eine Vielzahl von Unternehmen mit weniger als 20 Beschäftigten existieren, die in den offiziellen Statistiken keine Berücksichtigung finden.

In den Mitgliedstaaten, in denen die Edelmetallverarbeitung am weitesten verbreitet ist - Italien, Frankreich, Deutschland, Spanien und das Vereinigte Königreich - gibt es ungefähr 1 700 Industrieunternehmen und 13 000 Handwerksbetriebe auf diesem Sektor. Die Einstufung in Handwerksbetriebe erfolgt nach einem der nachstehenden Kriterien: entweder sind hier weniger als 10 Personen beschäftigt, oder die Produktion erfolgt fast ausschließlich von Hand.

Im Hinblick auf die Beschäftigung zählen die Juwelierbetriebe in Europa allein über 56 000 Stellen, während für die gesamte Edelmetallverarbeitung ein Volumen von etwa 120 000 Stellen geschätzt werden kann. Dazu müssen noch die Beschäftigten im Vertrieb gerechnet werden, deren Zahl noch leicht über der der Fertigung liegt.

Es ist offenkundig, daß in diesem Bereich die Zahl der Handwerksbetriebe die der Industrieunternehmen übersteigt. Dabei sind jedoch in der Industrie mehr Menschen angestellt. Die nachstehende Tabelle zeigt die gegenwärtige Situation in einigen Mitgliedstaaten:

| Mitgliedstaat | Anzahl d. Beschäftigten |                           | Anzahl d. Unternehmen |           |
|---------------|-------------------------|---------------------------|-----------------------|-----------|
|               | Handwerks-<br>betriebe  | Industrie-<br>unternehmen | Handwerk              | Industrie |
| Italien       | 20 000                  | 10 000                    | 6 250                 | 250       |
| Deutschland   | 12 500                  | 15 500                    | 3 500                 | 750       |
| Frankreich    | 7 500                   | 16 500                    | 3 000                 | 220       |

Verschiedene Quellen

#### IV. ANHÖRUNG DER SOZIALPARTNER UND IHRE STELLUNGSNAHMEN

Bei den Vorarbeiten zum Richtlinienvorschlag wurden von Anfang an alle beteiligten Parteien gehört:

- CIBJO (Internationale Vereinigung Schmuck, Silberwaren, Diamanten, Perlen und Steine);
- FEC (Föderation der Europäischen Schneidwaren- und Bestecke-, Küchengeschirr- und Haushaltsgeräteindustrie);
- CPHE (ständiges Komitee der Europäischen Uhrenindustrie);
- Eurométaux (Europäischer Metallverband);
- der Internationale Verband Europäischer Uhrmacher, Juweliere und Goldschmiede;
- der Verband der Europäischen Edelmetallprüfstellen;
- das Übereinkommen über die Prüfung und Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen
- CEN (Europäisches Komitee für Normung);
- EBV (Europäisches Büro der Verbraucherverbände).

Die Kommission hat die von den genannten Organisationen geäußerten Stellungnahmen soweit wie möglich berücksichtigt. Im allgemeinen kann die Stellungnahme der Beteiligten zum Vorschlag nach Abschluß der Arbeiten als positiv bezeichnet werden. Insbesondere von seiten des EBV, des Verbands der Europäischen Edelmetallprüfstellen und des Übereinkommens über die Prüfung und Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen wurden Bedenken geäußert. Dies betraf die Frage, ob bei Arbeiten, die gemäß Anhang IV des Richtlinienvorschlags über die Konformitätserklärung des Herstellers hergestellt werden, ausreichende Garantien für die Verbraucher bestehen.

Vorschlag für eine  
RICHTLINIE DES RATES  
über Arbeiten aus Edelmetallen

---

DER RAT DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN -

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100 a,

auf Vorschlag der Kommission<sup>(1)</sup>,

in Zusammenarbeit mit dem Europäischen Parlament<sup>(2)</sup>,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses<sup>(3)</sup>,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Es sind Maßnahmen zur schrittweisen Vollendung des Binnenmarktes zu erlassen. Der Binnenmarkt umfaßt einen Raum ohne Binnengrenzen, in dem der freie Verkehr von Waren, Personen, Dienstleistungen und Kapital gewährleistet ist.

Die auf dem Gebiet der Arbeiten aus Edelmetallen geltenden einzelstaatlichen technischen Vorschriften behindern den freien Verkehr dieser Waren.

Entsprechend dem Subsidiaritätsprinzip wird die Gemeinschaft nur dann tätig, wenn die Zielsetzungen einer geplanten Maßnahme nicht in zufriedenstellender Weise auf einzelstaatlicher Ebene und somit besser auf Gemeinschaftsebene erreicht werden können.

Demnach müssen bestimmte Gesichtspunkte des betroffenen Bereichs harmonisiert werden, um die Hemmnisse zu beseitigen und den freien Verkehr von Arbeiten aus Edelmetallen in der Gemeinschaft sicherzustellen.

Die von der Gemeinschaft eingeführten Maßnahmen und Instrumente sind dem verfolgten Zweck angepaßt und müssen auf die Festlegung grundlegender Anforderungen beschränkt bleiben. Diese Anforderungen müssen an die Stelle der entsprechenden einzelstaatlichen Vorschriften treten.

Für den Bereich der Arbeiten aus Edelmetallen ist es angezeigt, ein angemessenes Schutzniveau für die Verbraucher und die Redlichkeit der Handelsgeschäfte sicherzustellen.

In Übereinstimmung mit den in der Entschließung des Rates vom 7. Mai 1985 über eine neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und der Normung<sup>(4)</sup> festgelegten Grundsätzen und dem Subsidiaritätsprinzip müssen die Rechtsvorschriften über Arbeiten aus Edelmetallen auf die Festlegung von grundlegenden Anforderungen beschränkt sein. Diese Anforderungen müssen die entsprechenden einzelstaatlichen Vorschriften ersetzen.

---

(1) ABI. Nr. C ...

(2) ABI. Nr. C ...

(3) ABI. Nr. C ...

(4) ABI. Nr. C 136 vom 4. 6. 1985, S. 1.

Um die Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen und anderen Bestimmungen der vorliegenden Richtlinie beurteilen zu können, sind harmonisierte Normen wünschenswert. Diese auf europäischer Ebene harmonisierten Normen werden von privatrechtlichen Institutionen erarbeitet und müssen unverbindliche Bestimmungen bleiben. Zu diesem Zweck sind das Europäische Komitee für Normung (CEN) und das Europäische Komitee für elektrotechnische Normung (CENELEC) als zuständige Gremien anerkannt, um die harmonisierten Normen im Einklang mit den am 13. November 1984 unterzeichneten allgemeinen Leitsätzen für die Zusammenarbeit zwischen der Kommission und diesen beiden Organisationen zu verabschieden.

Unter besonderem Hinweis auf die Bedeutung eines internationalen Normungswesens, das zur Erstellung von Normen dient, die von allen internationalen Handelspartnern angewandt werden und den Erfordernissen der Gemeinschaftspolitik entsprechen, fordert die Gemeinschaft die europäischen Normungsgremien auf, ihre Zusammenarbeit mit den internationalen Normungsgremien fortzusetzen.

Im Sinne dieser Richtlinie ist eine harmonisierte Norm eine von einer dieser Organisationen bzw. von beiden gemeinsam im Auftrag der Kommission entsprechend der Richtlinie 83/189/EWG des Rates vom 28. März 1983 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften<sup>(5)</sup>, zuletzt geändert durch die Richtlinie 88/182/EWG<sup>(6)</sup>, sowie im Einklang mit den obengenannten allgemeinen Leitlinien verabschiedete technische Spezifikation (europäische Norm oder Harmonisierungsdokument). Bei einer etwaigen Änderung von harmonisierten Normen sollte die Kommission von dem durch die genannte Richtlinie eingesetzten Ständigen Ausschuss unterstützt werden.

Es empfiehlt sich, den Herstellern die Wahlmöglichkeit anzubieten, einerseits unterschiedliche Verfahren zur Konformitätsbescheinigung anzuwenden und andererseits sich an eine der von der Kommission veröffentlichten Stellen zu richten. Die Mitgliedstaaten müssen alle Produkte aufnehmen, die einem der in der Richtlinie vorgesehenen Verfahren unterworfen worden sind. Diese Verfahren sollten dem Beschluß 90/683/EWG des Rates<sup>(7)</sup> entsprechen und ein angemessenes Qualitätsniveau gewährleisten, um die Ansprüche der für das Inverkehrbringen in der Gemeinschaft Verantwortlichen zu erfüllen. Deshalb müssen diese Verfahren immer auf der Grundlage von Kontrollen einer benannten Stelle erfolgen. Die Benennung der Stellen ist den Mitgliedstaaten überlassen, deren Verpflichtung es ist, sicherzustellen, daß diese Stellen den in der vorliegenden Richtlinie festgelegten Bewertungskriterien entsprechen.

Im allgemeinen müssen die Arbeiten mit einem Feingehaltsstempel und einem Verantwortlichkeitsstempel versehen werden. Mit dem Feingehaltsstempel wird die Übereinstimmung der Arbeiten mit den Bestimmungen dieser Richtlinie bestätigt, so daß kein Grund dazu besteht, diese Erzeugnisse mit der CE-Kennzeichnung zu versehen. Mit dem Verantwortlichkeitsstempel, der im Bestreben um eine dezentrale Verwaltung in den Mitgliedstaaten eingetragen wird, kann der für das Inverkehrbringen der betreffenden Arbeiten Verantwortliche festgestellt werden. Ist eine Stempelung technisch schwierig, so müssen die Arbeiten mit einer Bescheinigung versehen werden.

(5) ABl. Nr. L 109 vom 26. 4.1983, S. 8.

(6) ABl. Nr. L 81 vom 26. 3.1988, S. 75.

(7) ABl. Nr. L 380 vom 31.12.1990, S. 13.

Zur Gewährleistung der Markttransparenz empfiehlt es sich, die Anzahl der für die einzelnen Edelmetalle zu verwendenden Feingehalte zu beschränken. Daher ist es angebracht, sich an bestehenden internationalen Normen und den in den Mitgliedstaaten angewandten Praktiken zu orientieren.

Für jedes Edelmetall ist ein charakteristisches Zeichen vorgesehen, mit dem das jeweils verwendete Metall eindeutig bestimmt werden kann. Als Zeichen der Einhaltung dieser Richtlinie muß der auf den Arbeiten anzubringende Verantwortlichkeitsstempel mit dem Buchstaben "e" versehen werden.

Da die Angaben auf den Stempeln verschlüsselt sind, ist es erforderlich, daß die Mitgliedstaaten die gebotenen Maßnahmen ergreifen, um den Käufer in den Verkaufsstellen umfassend zu informieren.

Es ist ein Übergangszeitraum vorzusehen, in dem die Lagerbestände von Arbeiten abgebaut werden können, die nach einzelstaatlichen Rechtsvorschriften hergestellt worden sind, welche zum Zeitpunkt des Erlasses dieser Richtlinie gültig waren -

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

## KAPITEL I

### Anwendungsbereich, Inverkehrbringen und freier Handel

#### Artikel 1

1. Diese Richtlinie regelt die Angabe des Feingehalts auf Arbeiten und Halbzeugen aus Edelmetallen, die zum Verkauf an Endverbraucher bestimmt sind.
2. Im Sinne dieser Richtlinie bedeutet:
  - a) Edelmetall: reines Platin, Gold, Palladium und Silber sowie deren Legierungen;
  - b) Arbeiten aus Edelmetallen: Schmuckwaren, Juwelier- und Goldschmiedearbeiten sowie Uhren und sonstige Gegenstände, die ganz oder teilweise aus Edelmetall hergestellt sind;
  - c) Arbeiten aus mehreren Edelmetallen: Schmuckwaren, Juwelier- und Goldschmiedearbeiten sowie Uhren und sonstige Gegenstände, die ganz oder teilweise aus unterschiedlichen Edelmetallen hergestellt sind;
  - d) Mischarbeit: Arbeit, die teilweise aus Edelmetall und teilweise aus einem unedlen Metall oder einem anderen Stoff besteht;

- e) Edelmetalllegierung: feste Lösung eines Edelmetalls mit einem oder mehreren anderen Metallen;
- f) Feingehalt: Gehalt an reinem Edelmetall in einer Legierung, ausgedrückt in Tausendsteilen der Gesamtmasse der Arbeit;
- g) Nennfeingehalt: mit einem Stempel auf der Arbeit oder in der EG-Konformitätsbescheinigung angegebener Feingehalt der Legierung;
- h) Edelmetallbeschichtung: Überzug aus Edelmetall, der mit einem chemischen, elektrochemischen, mechanischen oder physikalischen Verfahren auf die gesamte Oberfläche oder einen Teil der Oberfläche eines Gegenstands aufgebracht wird;
- i) Hersteller: Person, die für die Herstellung der in ihrem Namen in der Gemeinschaft in Verkehr gebrachten Arbeiten sowie für deren Konformität mit den einschlägigen Bestimmungen verantwortlich ist;
- j) Importeur: Person, die eine aus einem Drittland stammende Arbeit in der Gemeinschaft in Verkehr bringt;
- k) für das Inverkehrbringen Verantwortlicher: in der Gemeinschaft ansässige natürliche oder juristische Person, die für die Konformität der in ihrem Namen in der Gemeinschaft in Verkehr gebrachten Arbeiten mit den einschlägigen Bestimmungen verantwortlich ist;
- l) Bevollmächtigter: in der Gemeinschaft ansässige natürliche oder juristische Person, die ausdrücklich vom Hersteller bestimmt wird und in dessen Namen und für dessen Rechnung genau festgelegte Aufgaben wahrnimmt;
- m) Inverkehrbringen: erstmalige entgeltliche oder unentgeltliche Bereitstellung einer Arbeit auf dem gemeinschaftlichen Markt, mit dem Ziel, diese Arbeit innerhalb der Gemeinschaft zu vertreiben und/oder zu benutzen;
- n) Verantwortlichkeitsstempel: Stempel, mit dem zum einen der Hersteller oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche und zum anderen die mit der Konformitätsbewertung der Arbeit betraute benannte Stelle angegeben wird;
- o) Feingehaltsstempel: Stempel, mit dem der Nennfeingehalt in einer dem jeweils verwendeten Edelmetall entsprechenden Umrandung angegeben wird;
- p) benannte Stelle: Stelle, die mit der Durchführung der Konformitätsbewertungsverfahren betraut ist.

3. Diese Richtlinie gilt nicht für:

- a) Arbeiten aus Edelmetallen für Zahnprothesen und medizinische Zwecke, gemäß der Richtlinie 93/42/EWG des Rates<sup>(8)</sup>;
- b) Gegenstände aus Edelmetallen für wissenschaftliche und technische Zwecke;
- c) Musikinstrumente und Teile solcher Instrumente aus Edelmetallen;
- d) gesetzliche Zahlungsmittel aus Edelmetallen sowie Gedenkmünzen und -medaillen;
- e) barrenförmige und gekörnte Edelmetalle, die im Bankwesen verwendet werden;
- f) Gegenstände aus anderen Werkstoffen, die mit Edelmetallen beschichtet sind.

4. Arbeiten und Halbzeuge aus einem oder mehreren Edelmetallen werden nachstehend "Arbeiten" genannt.

#### Artikel 2

Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, damit Arbeiten nur dann in Verkehr gebracht werden dürfen, wenn sie im Hinblick auf die Angabe ihres Feingehalts den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen.

#### Artikel 3

Die Arbeiten müssen den für sie geltenden grundlegenden Anforderungen entsprechen, die in Anhang II aufgeführt sind.

#### Artikel 4

Die Mitgliedstaaten dürfen das Inverkehrbringen von Arbeiten, die die in Artikel 10 und 11 genannten Stempel tragen und mit einer in Artikel 13 Absatz 3 genannten EG-Konformitätsbescheinigung versehen sind, aus Gründen im Zusammenhang mit der Feingehaltsangabe weder untersagen noch einschränken oder behindern.

#### Artikel 5

- 1. Die Mitgliedstaaten gehen davon aus, daß Arbeiten den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen, wenn sie den einschlägigen nationalen Normen entsprechen, durch die die harmonisierten Normen umgesetzt werden, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften veröffentlicht worden sind.
- 2. Die Mitgliedstaaten veröffentlichen die Fundstellen der nationalen Normen, mit denen die in Absatz 1 genannten harmonisierten Normen umgesetzt werden.

---

(8) ABl. Nr. L 169 vom 12. 7.1993, S. 1.

#### Artikel 6

Ist ein Mitgliedstaat oder die Kommission der Auffassung, daß die in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen den Bestimmungen dieser Richtlinie nicht genügen, so wird der gemäß der Richtlinie 83/189/EWG eingesetzte Ausschuß - nachstehend "Ausschuß" genannt - durch die Kommission oder den betreffenden Mitgliedstaat unter Darlegung der Gründe mit der Angelegenheit befaßt. Der Ausschuß nimmt hierzu umgehend Stellung.

Auf der Grundlage der Stellungnahme des Ausschusses teilt die Kommission den Mitgliedstaaten mit, welche der betreffenden Normen aus den nach Artikel 5 Absatz 2 vorgenommenen Veröffentlichungen gestrichen werden müssen bzw. nicht gestrichen werden dürfen.

#### Artikel 7

1. Stellt ein Mitgliedstaat fest, daß Arbeiten, die den in Artikel 11 genannten Feingehaltsstempel tragen und mit der in Artikel 13 Absatz 3 genannten EG-Konformitätsbescheinigung versehen sind, nicht den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen, so trifft er alle zweckdienlichen Maßnahmen, um diese Arbeiten aus dem Verkehr zu ziehen oder ihr Inverkehrbringen zu untersagen oder einzuschränken.

Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission unverzüglich über diese Maßnahmen, begründet seine Entscheidung und gibt insbesondere an, ob die Abweichung von den Anforderungen

- a) auf die Nichterfüllung der in Artikel 3 genannten grundlegenden Anforderungen (falls der Hersteller oder sein Bevollmächtigter nicht die in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen eingehalten hat),
- b) auf die mangelhafte Anwendung der in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen,
- c) auf einen Mangel der in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen

zurückzuführen ist.

2. Die Kommission konsultiert umgehend die betroffenen Parteien. Stellt sie danach fest, daß die in Absatz 1 genannten Maßnahmen gerechtfertigt sind, so unterrichtet sie hierüber unverzüglich den Mitgliedstaat, der die Maßnahme getroffen hat, sowie die anderen Mitgliedstaaten.

Ist die in Absatz 1 genannte Entscheidung in einem Mangel der Normen begründet und bleibt der betreffende Mitgliedstaat bei seiner Entscheidung, so befaßt die Kommission innerhalb einer Frist von zwei Monaten den Ausschuß und leitet das in Artikel 6 genannte Verfahren ein.

Stellt die Kommission nach dieser Konsultation fest, daß diese Maßnahme nicht gerechtfertigt ist, so unterrichtet sie hierüber unverzüglich den Mitgliedstaat, der die Maßnahme getroffen hat, sowie den Hersteller, seinen Bevollmächtigten oder den für das Inverkehrbringen Verantwortlichen.

3. Der betreffende Mitgliedstaat ergreift die gebotenen Maßnahmen gegen denjenigen, der den Feingehaltsstempel angebracht oder die EG-Konformitätsbescheinigung ausgestellt hat, und unterrichtet hierüber die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten.
4. Die Kommission sorgt dafür, daß die Mitgliedstaaten über den Verlauf und die Ergebnisse des obigen Verfahrens unterrichtet werden.

## KAPITEL II

### Verfahren der Konformitätsbewertung

#### Artikel 8

1. Vor dem Inverkehrbringen muß der Hersteller oder sein Bevollmächtigter die Konformität der Arbeiten sicherstellen, indem er wahlweise
  - a) entweder das Verfahren der EG-Konformitätserklärung auf der Grundlage des in Anhang III genannten Qualitätssicherungssystem für Produkte anwendet
  - b) oder das in Anhang IV genannte Verfahren der EG-Konformitätserklärung anwendet
  - c) oder die Arbeiten der in Anhang V genannten Prüfung unterzieht.
2. Das in Anhang V genannte Konformitätsbewertungsverfahren kann auch von dem für das Inverkehrbringen der Arbeiten Verantwortlichen beantragt werden.
3. Zur Durchführung der gemäß dem jeweiligen Konformitätsbewertungsverfahren erforderlichen Prüfungen wählt sich der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche eine der Stellen aus, die gemäß den Bestimmungen des Artikels 9 benannt worden sind.
4. Die Unterlagen und die Korrespondenz über die in Absatz 1 genannten Verfahren werden in einer Amtssprache des Mitgliedstaats, in dem die jeweilige benannte Stelle ihren Sitz hat, oder in einer anderen, von dieser Stelle akzeptierten Sprache abgefaßt.

#### Artikel 9

1. Die Mitgliedstaaten benennen den anderen Mitgliedstaaten und der Kommission die Stellen, die mit der Durchführung der in Artikel 8 genannten Verfahren beauftragt sind, sowie deren spezifische Aufgaben in diesem Bereich.

Zur Information veröffentlicht die Kommission im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften das Verzeichnis der benannten Stellen sowie eine Beschreibung der Aufgaben, mit denen sie beauftragt worden sind. Die Kommission sorgt für die Aktualisierung dieses Verzeichnisses.

2. Die Mitgliedstaaten, die zur Durchführung der in Artikel 8 vorgesehenen Verfahren Stellen benennen, wenden bei der Benennung der Stellen die in Anhang VI festgelegten Kriterien an. Es wird davon ausgegangen, daß Stellen, die den in den einschlägigen harmonisierten Normen festgelegten Bewertungskriterien entsprechen, auch die für sie geltenden Kriterien erfüllen.
3. Ein Mitgliedstaat, der eine Stelle benannt hat, muß seine Benennung zurückziehen, wenn er feststellt, daß diese Stelle die in Absatz 2 genannten Kriterien nicht mehr erfüllt. Er setzt die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.
4. Unbeschadet der Artikel 4 und 8 sind die Mitgliedstaaten nicht verpflichtet, auf ihrem Hoheitsgebiet die in Artikel 8 vorgesehenen Verfahren durchzuführen.

### KAPITEL III

#### Stempelung

##### Artikel 10

1. Die Arbeiten müssen vor ihrem Inverkehrbringen mit dem Verantwortlichkeitsstempel versehen werden. Dieser Stempel steht in Verbindung mit dem Buchstaben "e".
2. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß die Eintragung seines Verantwortlichkeitsstempels bei einem Mitgliedstaat beantragen und diesem Mitgliedstaat gegebenenfalls die in Anhang III Nummer 3.3 genannte Entscheidung mitteilen.
3. Die Mitgliedstaaten müssen die Eintragung des Verantwortlichkeitsstempels vornehmen und in Zusammenarbeit mit dem Antragsteller sicherstellen, daß ein eindeutiger Zusammenhang zwischen diesem Stempel und dem Antragsteller besteht.

Die Eintragung des Verantwortlichkeitsstempels muß so erfolgen, daß der Antragsteller und die von diesem für die Durchführung der in Artikel 8 genannten Verfahren gewählte benannte Stelle sowie das angewandte Konformitätsbewertungsverfahren und das Datum der Eintragung eindeutig bestimmt werden können.

4. Die Angaben im Zusammenhang mit den Verantwortlichkeitsstempeln werden von den Mitgliedstaaten zur Verfügung gestellt.

##### Artikel 11

1. Arbeiten, bei denen davon ausgegangen wird, daß sie die in Artikel 3 genannten grundlegenden Anforderungen erfüllen, müssen vor ihrem Inverkehrbringen vom Hersteller oder gegebenenfalls von seinem Bevollmächtigten, dem für das Inverkehrbringen Verantwortlichen oder der benannten Stelle, die die in Anhang V genannte Prüfung vorgenommen hat, mit einem oder mehreren Feingehaltsstempeln versehen werden.

Die für die verschiedenen Edelmetalle zu verwendenden Umrandungen, in denen der jeweilige Nenn-Feingehalt im Sinne des Anhangs I anzugeben ist, sind in Anhang VII aufgeführt.

Artikel 12

1. Die Angaben auf dem Feingehaltsstempel und dem Verantwortlichkeitsstempel sowie der Buchstabe "e" müssen gut sichtbar und lesbar sowie dauerhaft sein und eine Mindesthöhe von 0,5 mm aufweisen.
2. Bestehende herkömmliche Zeichen können auf den Erzeugnissen angebracht werden, soweit sie nicht zu Verwechslungen mit Feingehaltsstempeln oder Verantwortlichkeitsstempeln oder dem Buchstaben "e" führen.

Artikel 13

1. Die Verpflichtung zur Anbringung des Feingehaltsstempels, des Verantwortlichkeitsstempels und des Buchstaben "e" gilt nicht für:
  - Arbeiten, die zu klein oder zu zerbrechlich sind, so daß eine Anbringung der Stempel technisch schwierig wäre;
  - Halbzeuge.
2. Die Verpflichtung zur Anbringung des Feingehaltsstempels gilt nicht für Teile von Arbeiten aus mehreren Edelmetallen, auf denen eine Anbringung dieses Stempels technisch schwierig wäre.
3. Für die in Absatz 1 und 2 genannten Arbeiten wird vom Hersteller oder gegebenenfalls von seinem Bevollmächtigten, dem für das Inverkehrbringen Verantwortlichen oder der benannten Stelle, die die in Anhang V genannte Prüfung vorgenommen hat, eine EG-Konformitätsbescheinigung ausgestellt. Die Bestandteile, die diese Bescheinigung enthalten muß, sind in Anhang VIII festgelegt.

Artikel 14

Wird festgestellt, daß ein Feingehaltsstempel unrechtmäßig angebracht oder eine EG-Konformitätsbescheinigung unrechtmäßig ausgestellt worden ist, so trifft die benannte Stelle, die die Konformitätsbewertung vorgenommen hat, die entsprechenden Maßnahmen und setzt den betreffenden Mitgliedstaat unverzüglich davon in Kenntnis. Dieser Mitgliedstaat unterrichtet die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission.

KAPITEL IV

Kennzeichnung

Artikel 15

Die Mitgliedstaaten treffen die erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, daß die Endverbraucher in den Verkaufsstellen in angemessener Form über den Feingehalt von Arbeiten informiert werden, wenn diese Arbeiten in Anwendung von Artikel 13 nicht mit Stempeln versehen sind.

## KAPITEL V

### Schlußbestimmungen

#### Artikel 16

1. Jede aufgrund dieser Richtlinie getroffene Entscheidung, durch die das Inverkehrbringen von Arbeiten aus Edelmetallen aus Gründen im Zusammenhang mit der Feingehaltsangabe rückgängig gemacht, abgelehnt oder eingeschränkt wird, ist genau zu begründen.
2. Die Entscheidung wird dem Betroffenen unverzüglich unter Angabe der nach den Rechtsvorschriften des betreffenden Mitgliedstaats möglichen Rechtsmittel und der entsprechenden Rechtsmittelfristen mitgeteilt.

#### Artikel 17

1. Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um dieser Richtlinie spätestens zum 1. Juli 1995 nachzukommen. Sie setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

Wenn die Mitgliedstaaten diese Vorschriften erlassen, nehmen sie in diesen Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf diese Richtlinie Bezug. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten dieser Bezugnahme.

Die Mitgliedstaaten wenden diese Vorschriften ab dem 1. Januar 1996 an.

2. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der innerstaatlichen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.
3. Die Mitgliedstaaten lassen bis zum 1. Januar 1998 das Inverkehrbringen von Arbeiten aus Edelmetallen zu, die den zum Zeitpunkt des Erlasses dieser Richtlinie auf ihrem Hoheitsgebiet geltenden Vorschriften entsprechen.

#### Artikel 18

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu Brüssel am

Im Namen des Rates  
Der Präsident

ANHANG I

Nennfeingehalte für Arbeiten aus Edelmetallen

| Edelmetalle<br>und ihre Legierungen | Nennfeingehalt<br>(in Tausendstein) |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Gold                                | 333                                 |
|                                     | 375                                 |
|                                     | 500                                 |
|                                     | 585                                 |
|                                     | 750                                 |
|                                     | 800                                 |
|                                     | 840                                 |
|                                     | 916                                 |
|                                     | 990                                 |
|                                     | 999                                 |
| Platin                              | 850                                 |
|                                     | 900                                 |
|                                     | 950                                 |
|                                     | 999                                 |
| Palladium                           | 500                                 |
|                                     | 950                                 |
|                                     | 999                                 |
| Silber                              | 800                                 |
|                                     | 835                                 |
|                                     | 925                                 |
|                                     | 999                                 |

ANHANG II

Grundlegende Anforderungen

1. Die unter diese Richtlinie fallenden Arbeiten aus Edelmetallen müssen so hergestellt und gestempelt werden, daß die Gefahr einer Verwirrung oder Täuschung von Verbrauchern im Zusammenhang mit dem Feingehalt der Arbeiten möglichst gering ist.
2. Die Arbeiten müssen einen Feingehaltsstempel tragen oder in den in Artikel 13 genannten Fällen mit einer EG-Konformitätsbescheinigung versehen sein, mit dem bzw. in der einer der in Anhang I aufgeführten Nennfeingehalte angegeben ist.

Der Feingehalt an Edelmetall muß in Tausendstein ausgedrückt werden.

3. Stempelung und Konformitätsbescheinigung

- 3.1 Arbeiten aus einem Edelmetall müssen einen Feingehaltsstempel tragen.
- 3.2 Arbeiten aus mehreren Edelmetallen müssen auf jedem Teil den entsprechenden Feingehaltsstempel tragen.
- 3.3 Bei Mischarbeiten müssen die aus einem oder mehreren Edelmetallen hergestellten Teile den entsprechenden Feingehaltsstempel tragen.

Die aus unedlen Metallen hergestellten Teile müssen leicht zu erkennen oder eindeutig gekennzeichnet sein.

- 3.4 In den in Artikel 13 Absatz 1 und 2 genannten Fällen müssen die Arbeiten mit einer EG-Konformitätsbescheinigung versehen sein.

4. Arbeiten aus Edelmetallen müssen, wenn sie mit anderen Metallen beschichtet sind, mit dem Feingehaltsstempel für das als Grundwerkstoff verwendete Edelmetall versehen sein. Ferner müssen sie eine Angabe zur Art der Beschichtung tragen oder aber, wenn dies auf der Arbeit nicht möglich ist, mit einem Dokument versehen sein, in dem die entsprechende Angabe enthalten ist.
5. Eine Unterschreitung des angegebenen Nennfeingehalts ist in keinem Fall zulässig. Dies bedeutet, daß eine für eine Arbeit verwendete Edelmetalle legierung mit Ausnahme eventueller Lötstellen zumindest den angegebenen Feingehalt besitzen muß.
6. Lötungen an Arbeiten aus Edelmetallen müssen mit einer Legierung ausgeführt werden, die im Hinblick auf das verwendete Edelmetall und dessen Feingehalt genau der Legierung der Arbeit entspricht. Wenn dies technisch nicht möglich ist, können die Lötungen auch mit einer Legierung geringeren Feingehalts oder mit einem anderen Werkstoff ausgeführt werden.
7. Die Verwendung von Mechanismen oder Bestandteilen aus anderen Metallen ist zulässig, wenn dies technisch erforderlich ist. Wenn diese Mechanismen oder Bestandteile sichtbar sind, müssen sie leicht zu erkennen oder eindeutig gekennzeichnet sein.

ANHANG III

Qualitätssicherung - Produkt

1. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Endabnahme des Produkts gemäß Nummer 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 4.
2. a) Der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Nummer 1 erfüllt, stellt sicher und erklärt, daß die betreffenden Produkte die für sie geltenden Bestimmungen dieser Richtlinie erfüllen.

Der Hersteller bringt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung sowie den eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel in Verbindung mit dem Buchstaben "e" an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.

- b) Der Hersteller erstellt technische Unterlagen, die eine Bewertung der Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen der Richtlinie ermöglichen müssen.

Diese Unterlagen enthalten insbesondere:

- ein Verzeichnis der in Artikel 7 genannten angewandten Normen;
- die Methoden, die zur Sicherstellung der Qualität der verwendeten Legierungen angewandt worden sind;
- gegebenenfalls die Lötverfahren.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter hält diese Unterlagen den einzelstaatlichen Behörden zu Prüfzwecken solange zur Verfügung wie die unter Nummer 3.3 und 3.4 genannte Entscheidung gilt.

### **3. Qualitätssicherungssystem**

**3.1 Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Produkte.**

**Dieser Antrag enthält folgendes:**

- alle einschlägigen Angaben über die Arbeiten;
- die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
- die Zusage, alle Verpflichtungen im Zusammenhang mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem zu erfüllen;
- die Verpflichtung, das Qualitätssicherungssystem so zu unterhalten, daß es angemessen und wirksam bleibt.

**3.2 Mit dem Qualitätssicherungssystem muß sichergestellt werden, daß die Produkte den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.**

Alle vom Hersteller festgelegten Bestimmungen sind systematisch geordnet in Form von Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen schriftlich zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen eine einheitliche Auslegung der Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte ermöglichen.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung der folgenden Punkte:

- Qualitätsziele,
- durchzuführende Kontrollen und Prüfungen,
- Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystem überwacht wird,
- Qualitätsberichte.

3.3 Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 3.2 genannten Anforderungen erfüllt. Bei Qualitätssicherungssystemen, bei denen die entsprechende harmonisierte Norm Anwendung findet, wird von der Erfüllung dieser Anforderungen ausgegangen.

Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muß bereits Erfahrung auf dem Gebiet der Bewertung der betreffenden Technik besitzen. Das Bewertungsverfahren umfaßt einen Besuch der Arbeitsstätten des Herstellers.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

3.4 Der Hersteller unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen des Qualitätssicherungssystems.

Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Nummer 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

#### 4. Überwachung

4.1 Die Überwachung soll gewährleisten, daß der Hersteller die Verpflichtungen im Zusammenhang mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.

4.2 Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung.

4.3 Die benannte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, daß der Hersteller das Qualitätssicherungssystem anwendet, und übermittelt dem Hersteller jeweils einen Bericht darüber.

5. Administrative Bestimmungen

5.1 Der Hersteller hält für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen zur Verfügung:

- die unter Nummer 3.1 genannten Unterlagen,
- die Unterlagen über die unter Nummer 3.4. genannten Änderungen,
- die unter Nummer 3.3, 3.4 und 4.3 genannten Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle.

5.2 Jede benannte Stelle teilt den anderen benannten Stellen die einschlägigen Angaben über die ausgestellten oder zurückgezogene Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme mit.

ANHANG IV

EG-Konformitätserklärung

1. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter, der die Verpflichtungen nach Nummer 2 erfüllt, stellt sicher und erklärt, daß die betreffenden Produkte den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter bringt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung sowie den eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel in Verbindung mit dem Buchstaben "e" an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.

2. Der Hersteller erstellt technische Unterlagen, die eine Bewertung der Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen der Richtlinie ermöglichen müssen.

Diese Unterlagen enthalten insbesondere:

- ein Verzeichnis der in Artikel 5 genannten angewandten Normen;
- die Methoden, die zur Sicherstellung der Qualität der verwendeten Legierungen angewandt worden sind;
- gegebenenfalls die Lötverfahren.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter hält diese Unterlagen den einzelstaatlichen Behörden zu Prüfzwecken zur Verfügung.

Wenn weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig ist, fällt die Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen dem für das Inverkehrbringen der Arbeit in der Gemeinschaft Verantwortlichen zu.

3. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit das Fertigungsverfahren die Übereinstimmung der Produkte mit den in Nummer 2 genannten technischen Unterlagen und mit den für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie gewährleistet.
4. Eine vom Hersteller gewählte benannte Stelle führt in willkürlichen Abständen Produktprüfungen durch oder läßt solche Prüfungen durchführen. Eine von der benannten Stelle vor Ort entnommene geeignete Probe der Endprodukte wird untersucht. Ferner werden geeignete Prüfungen gemäß der (den) in Artikel 7 genannten einschlägigen Norm(en) oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um festzustellen, ob die Produkte den Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.

Wenn eines oder mehrere der geprüften Produkte diesen Anforderungen nicht entsprechen, trifft die benannte Stelle die gebotenen Maßnahmen.

## ANHANG V

### Überprüfung durch Dritte

1. Die Überprüfung ist der Vorgang, mit dem die benannte Stelle sicherstellt und bescheinigt, daß die Arbeiten aus Edelmetallen die für sie geltenden grundlegenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.
2. Die Überprüfung kann je nach Wahl des Herstellers oder des für das Inverkehrbringen Verantwortlichen entweder durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts gemäß Nummer 3 oder auf der Grundlage einer statistischen Kontrolle gemäß Nummer 4 durchgeführt werden.
3. Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts
  - 3.1 Sämtliche Produkte, die bereits mit dem Verantwortlichkeitsstempel und dem Buchstaben "e" versehen sind, werden einzeln geprüft; dabei werden Prüfungen in Übereinstimmung mit den in Artikel 5 genannten anwendbaren Normen oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um die Übereinstimmung der Produkte mit den gemäß dieser Richtlinie anwendbaren grundlegenden Anforderungen zu überprüfen.
  - 3.2 Die benannte Stelle bringt auf jedem angenommenen Produkt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.
4. Statistische Kontrolle
  - 4.1 Der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche, der alle erforderlichen Maßnahmen zur Sicherstellung der Einheitlichkeit jedes einzelnen Loses getroffen hat, legt seine bereits mit dem eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel und dem Buchstaben "e" versehenen Produkte in einheitlichen Losen vor.

4.2 Die benannte Stelle bringt auf jeder Arbeit des angenommenen Loses den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung an oder stellt für jede angenommene Arbeit oder für mehrere, ordnungsgemäß gekennzeichnete Arbeiten eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.

4.3 Die Produkte werden einer statistischen Qualitätskontrolle unterzogen. Sie werden in mehrere voneinander getrennte Lose eingeordnet, die danach alle überprüft werden. Die entnommenen Probestücke werden einzeln geprüft; dabei werden Prüfungen in Übereinstimmung mit den in Artikel 7 genannten anwendbaren Normen oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um zu entscheiden, ob das Los angenommen oder zurückgewiesen werden soll.

Es wird ein Probenahmeplan mit folgenden Funktionsmerkmalen angewandt:

- ein normales Qualitätsniveau entsprechend einer Annahmewahrscheinlichkeit von 95 % und einer Nichtübereinstimmungsquote von weniger als 1 %;
- ein Qualitätsgrenzniveau entsprechend einer Annahmewahrscheinlichkeit von 5 % und einer Nichtübereinstimmungsquote von weniger als 5 %.

4.4 Wenn ein Los zurückgewiesen wird, trifft die benannte Stelle die gebotenen Maßnahmen, um zu verhindern, daß dieses Los in Verkehr gebracht wird. Bei häufiger Zurückweisung von Losen, kann die benannte Stelle die statistische Kontrolle aussetzen.

ANHANG VI

Kriterien zur Bewertung der zu benennenden Stellen

Die von den Mitgliedstaaten bestimmten Stellen müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllen:

- ausreichende Personalausstattung sowie entsprechende Mittel und Ausrüstungen;
- technische Kompetenz und berufliche Integrität des Personals;
- Unabhängigkeit der Führungskräfte und des technischen Personals von allen Kreisen, Gruppen oder Personen, die direkt oder indirekt an dem durch diese Richtlinie abgedeckten Gebiet interessiert sind, im Hinblick auf die Durchführung der Prüfungen, die Erstellung von Berichten, die Ausstellung von Bescheinigungen und die Überwachungstätigkeiten gemäß dieser Richtlinie;
- Einhaltung des Berufsgeheimnisses durch das Personal;
- Abschluß einer Haftpflichtversicherung, sofern die Haftung nicht auf der Grundlage innerstaatlicher Rechtsvorschriften vom Staat gedeckt wird.

Die in den ersten beiden Gedankenstrichen genannten Voraussetzungen werden regelmäßig durch die zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten oder durch andere von den Mitgliedstaaten bestimmte Stellen geprüft.

ANHANG VII

Umrandungen für Feingehaltsstempel

1. Nachstehend sind die für die einzelnen Edelmetalle zu verwendenden Umrandungen aufgeführt, in denen die Feingehalte der in Anhang I genannten Edelmetalle und ihrer Legierungen anzugeben sind:



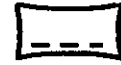
GOLD



SILBER



PLATIN



PALLADIUM

2. Innerhalb der Umrandungen ist der Feingehalt entsprechend der gestrichelten Linie anzugeben.

ANHANG VIII

Inhalt der EG-Konformitätsbescheinigung

Die EG-Konformitätsbescheinigung wird in einer Amtssprache des Mitgliedstaates erstellt, in dem die Arbeiten vertrieben werden, und enthält die folgenden Bestandteile:

- Name und Anschrift des Herstellers, seines Bevollmächtigten oder des für das Inverkehrbringen Verantwortlichen;
- den Buchstaben "e";
- eine Beschreibung der Arbeit oder der Halbzeuge;
- die Angabe des Feingehalts des oder der verwendeten Edelmetalle in Tausendstein;
- Name und Anschrift der benannten Stelle, die an den in Artikel 8 genannten Verfahren zur Konformitätsbescheinigung beteiligt war, sowie das angewandte Verfahren.

**FINANZBOGEN**

**FINANZIELLE AUSWIRKUNGEN**

(Zur Veröffentlichung in den Arbeitsunterlagen bestimmte Angaben)

**1. Bezeichnung der Maßnahme**

Vorschlag für eine Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Arbeiten aus Edelmetallen.

**2. Haushaltslinie**

B 5-300: Maßnahmen zur Vollendung des Binnenmarktes, operationelle Ausgaben

**3. Rechtsgrundlage**

Artikel 100 a EWG-Vertrag

**4. Beschreibung der Maßnahme**

**4.1 Besondere Ziele**

Das besondere Ziel dieser Maßnahme ist die Vollendung des Binnenmarktes für Arbeiten aus Edelmetallen – d.h. aus Platin, Gold, Palladium und Silber. In den meisten Mitgliedstaaten existieren bereits Rechtsvorschriften für diesen Bereich. Die verfolgten Konzepte sind

Jedoch vor allem im Hinblick auf die Konformitätskontrollen in bezug auf den Edelmetallgehalt, die Anzahl der zu verwendenden Feingehaltsangaben und die aufzubringenden Stempel unterschiedlich.

Sowohl diese Unterschiede als auch die Tatsache, daß die einzelstaatlichen Maßnahmen nicht gleichwertig sind, machen die Anwendung des Grundsatzes der gegenseitigen Anerkennung problematisch.

Mit dieser Richtlinie sollen die grundlegenden Anforderungen, die die Arbeiten erfüllen müssen, sowie die Konformitätsbewertungsverfahren und die für die jeweiligen Edelmetalle zu verwendenden Feingehaltsangaben harmonisiert werden. Für eine wirksame Durchführung dieser Richtlinie sind insbesondere die folgenden Maßnahmen erforderlich:

- die Ausarbeitung oder Überprüfung von harmonisierten Normen, deren Anwendung den Nachweis der Konformität mit den grundlegenden Anforderungen erleichtert, durch das CEN;
- die Zusammenarbeit zwischen den benannten Stellen zur Harmonisierung ihrer Verfahren;
- der Umgang mit den im Fall eines Rückgriffs der Mitgliedstaaten auf die Schutzklausel anzuwendenden Verfahren.

#### 4.2 Dauer

Es handelt sich um eine punktuelle Maßnahme.

#### 4.3 Betroffene

Diese Maßnahme betrifft potentiell sämtliche Verbraucher in der Gemeinschaft.

## **5. Einstufung der Ausgaben**

- 5.1 B5-300: nichtobligatorische Ausgaben**
- 5.2 B5-300: getrennte Mittel**
- 5.2 Einnahmen sind nicht vorgesehen.**

## **6. Art der Ausgaben**

**Ausgaben für die Normungsarbeiten:**

### **Normungsauftrag**

**Dieser Richtlinienvorschlag legt die grundlegenden Anforderungen für Arbeiten aus Edelmetallen fest, die zum Verkauf an Endverbraucher in der Gemeinschaft bestimmt sind. In Artikel 5 wird auf die harmonisierten Normen verwiesen. Wie bei den anderen Richtlinien nach dem neuen Konzept betrauen die Kommissionsdienststellen CEN/CENELEC mit der Ausarbeitung geeigneter harmonisierter Normen. Der hierzu erforderliche Auftrag fällt unter den Rahmenvertrag vom 15.9.1992, in dem eine finanzielle Unterstützung durch die Kommission vorgesehen ist. Die Finanzierung erfolgt auf Grundlage der erteilten Aufträge.**

- 6.1 100%ige Kostenübernahme  
entfällt**
- 6.2 Kofinanzierung neben anderen, öffentlichen und/oder privaten  
Quellen  
entfällt**
- 6.3 Zinsvergütung  
entfällt**

6.4 Sonstige Ausgaben  
entfällt

6.5 Ist bei einem wirtschaftlichen Erfolg der Maßnahme eine teilweise  
oder vollständige Rückzahlung des finanziellen Beitrags der  
Gemeinschaft vorgesehen?  
Gegenstandslos

6.6 Ändert sich durch die Maßnahme die Höhe der Einnahmen? Wenn ja, wie  
und welche Einnahmenart?  
Gegenstandslos.

## 7. Finanzielle Auswirkungen

7.1 Berechnungsweise für die Gesamtkosten der Maßnahme

7.1.1 Normung

Berechnungsweise der Kosten für die Ausarbeitung der Normen

Die Zahl der erforderlichen harmonisierten Normen beläuft sich auf  
rund 12 (Schätzung der Normenorganisationen).

Ihre Finanzierung wird abhängig von den Arbeiten festgelegt, die  
den Vertragspartnern übertragen werden.

Ausgehend von den durchschnittlichen Kosten für die Ausarbeitung  
einer Norm in Höhe von 50 000 ECU müssen Gesamtkosten von  
600 000 ECU veranschlagt werden.

## 7.2 Aufschlüsselung nach Maßnahmenarten

(In ECU)

| AUFSCHLÜSSELUNG                        | HAUSHALT 93 | VHP 94  | VERÄNDERUNG IN % |
|----------------------------------------|-------------|---------|------------------|
| Normung<br>(B5-300)<br>Normungsauftrag | -           | 200 000 | -                |

## 7.3 Vorläufiger Fälligkeitsplan für die Verpflichtungen

(In ECU)

|                                        | HAUSHALT | VHP | Vorläufige Planung |         |         |         |      |
|----------------------------------------|----------|-----|--------------------|---------|---------|---------|------|
|                                        | 1993     | 94  | 1994               | 1995    | 1996    | 1997    | 1998 |
| Normung<br>(B5-300)<br>Normungsauftrag | -        | -   | 200 000            | 100 000 | 200 000 | 100 000 | -    |

## 8. Vorkehrungen zur Betrugsverhütung

Die Überprüfung der Subventionen und die Kontrolle, ob die Leistungen erbracht und die in Auftrag gegebenen vorbereitenden Untersuchungen, Durchführbarkeitsstudien und Bewertungsarbeiten durchgeführt wurden, erfolgt durch die Kommissionsdienststellen vor der Zahlung, wobei die

Vertraglichen Verpflichtungen und die Grundsätze der Wirtschaftlichkeit der Haushaltsführung und der allgemeinen Wirtschaftlichkeit berücksichtigt werden. Vorkehrungen zur Betrugsverhütung (Kontrolle, Abfassen von Berichten usw.) sind Bestandteil sämtlicher Abmachungen oder Verträge zwischen der Kommission und den Zahlungsempfängern.

## 9. Kosten-Nutzen-Analyse

### 9.1 Ziele

Diese Richtlinie nach dem neuen Konzept wurde von den weitaus meisten Mitgliedstaaten beantragt. Der Verweis auf harmonisierte Normen ist Teil der mehrjährigen Maßnahme der Kommission zur Stärkung und Vertiefung der europäischen Normungsarbeiten.

### 9.2 Begründung der Maßnahme

Der Bereich der Arbeiten aus Edelmetallen ist auf nationaler Ebene relativ stark reglementiert, wobei jedoch für die Stempelung und die Kontrolle des Edelmetallgehalts unterschiedliche Konzepte verfolgt werden. Das Prinzip der gegenseitigen Anerkennung wird angewandt, muß jedoch aufgrund der gemäß EWG-Vertrag gerechtfertigten unterschiedlichen bzw. nicht gleichwertigen einzelstaatlichen Bestimmungen harmonisiert werden.

Die Unterschiede zwischen den einzelstaatlichen Systemen im Hinblick auf die Produkthanforderungen und die Verfahren für das Inverkehrbringen stellen eine enorme Verschwendung von Human- und Finanzressourcen dar, für die die Hersteller in den Mitgliedstaaten aufkommen müssen (dabei sei auf die bei der Kommission eingereichten Klagen und die Verfahren zwischen Mitgliedstaaten verwiesen).

Mit einem gemeinschaftlichen Verfahren kann vermieden werden, daß für dieselbe Arbeit mehrfach die gleichen Schritte unternommen werden. Darüber hinaus führen harmonisierte Anforderungen zu Kosteneinsparungen der Industrie pro Produktionseinheit, da sowohl das Herstellungsverfahren als auch die Lagerhaltung rationalisiert werden können.

Mit der Maßnahme soll im Hinblick auf die Harmonisierung der Normen ein Zusammenlegen von Ressourcen ermöglicht werden, um Mehrfachausgaben der Mitgliedstaaten insgesamt zu vermeiden.

Die aus dem Gemeinschaftshaushalt erforderlichen Mittel sind insgesamt gering im Vergleich zu den Gesamtmitteln, die von den Mitgliedstaaten und den Betroffenen im weiteren Verlauf der Maßnahme zum allgemeinen Wohl aufgebracht werden.

### **9.3 Folgemaßnahmen und Bewertung der Maßnahme**

#### **9.3.1 Ausgewählte Leistungsindikatoren**

- Vereinfachung der zu verwendenden Feingehaltsangaben;
- Grad der Harmonisierung im Normungsbereich (Anzahl der Normen);
- Anzahl der durchgeführten Zertifizierungen; und
- Anzahl der Vertragsverletzungsverfahren.

#### **9.3.2 Modalitäten der Bewertungen**

- Regelmäßige Tätigkeitsberichte über die Normungsarbeiten im Rahmen der Richtlinie 83/189/EWG des Rates, die mindestens einmal jährlich zu erstellen sind.

**9.4 Berücksichtigung bei der Finanzplanung**

**9.4.1 Die Maßnahme ist in der Finanzplanung der GD III berücksichtigt.**

**9.4.2 Im Finanzplan der GD III festzulegendes allgemeineres Ziel**  
- Gegenstandslos

**9.4.3 Wichtigste Unsicherheitsfaktoren für die spezifischen Ergebnisse der Maßnahme**  
- Gegenstandslos

**10. Verwaltungsausgaben (Teil A des Haushalts)**

**10.1 Die vorgeschlagene Maßnahme erfordert eine Verstärkung des ständigen Personals für die Verwaltungsaufgaben im Zusammenhang mit der Richtlinie.**

Die Entscheidungsverfahren im Zusammenhang mit den Sicherheitsklauseln und die Folgemaßnahmen im Zusammenhang mit der europäischen Normung setzen voraus, daß genügend Personal vorhanden ist, um Analysen vorzunehmen, technisch-rechtliche Gutachten abzugeben und die Verwaltungsarbeit durchzuführen.

**FINANZBOGEN**

**FINANZIELLE AUSWIRKUNGEN (Angaben zur Internen Information)**

**10.2 Höhe der durch den Maßnahmenvorschlag verursachten Personal- und Betriebsausgaben.**

#### 10.2.1 Personalausgaben

Für die Deckung des Personalbedarfs sind entweder eine interne Umschichtung oder durch Beschluß der Kommission Mittelzuweisungen im Rahmen des Haushaltsverfahrens vorzusehen. Für einen 'A'-Beamten wird ab 1993 folgender Bedarf veranschlagt.

Titel I und II:

90 000 ECU pro Jahr und Person x 1 = 90 000 ECU/Jahr.

#### 10.2.2 Sonstige Ausgaben nach Teil A des Haushalts

Haushaltslinien und Ausgabenart

A 2500:

Einberufung von Sachverständigen (in der Größenordnung von 44 500 ECU pro Jahr ab 1994)

Um eine einheitliche Anwendung der Richtlinie sicherzustellen, planen die Kommissionsdienststellen regelmäßige Sitzungen mit Sachverständigen aus den Mitgliedstaaten sowie mit Vertretern der benannten Stellen und der europäischen Verbände zu veranstalten, um deren Maßnahmen zu koordinieren und ihre Verfahren zu harmonisieren.

Veranschlagte jährliche Kosten:

24 Regierungssachverständige x 3 Sitzungen x 618 ECU =  
44 496 ECU/Jahr

A 2551:

Finanzielle Beteiligung an der Organisation von Konferenzen (30 000 ECU 1996) und Sitzungen der benannten Stellen (6 000 ECU pro Sitzung auf der Grundlage von 3 Sitzungen pro Jahr zwischen 1994 und 1998).

Die oben angegebene Kostenschätzung beruht auf Erfahrungswerten.

Die Veranstaltung eines Symposiums ermöglicht es den Kommissionsdienststellen, den Betroffenen die wichtigsten Aspekte dieser Richtlinie vorzustellen und auf Fragen und Anmerkungen der Teilnehmer einzugehen.

Die Abstimmung zwischen den mit der Durchführung der Konformitätsbescheinigungsverfahren beauftragten benannten Stellen ist notwendig, um eine einheitliche Umsetzung der Richtlinie und eine Harmonisierung der in den Mitgliedstaaten angewandten Praktiken zu gewährleisten.

Es wird davon ausgegangen, daß es aufgrund der nach Ablauf dieses Zeitraums (1994-1998) erworbenen Erfahrung nicht mehr notwendig sein wird, daß sich die Kommissionsdienststellen an diesen Maßnahmen finanziell beteiligen.

A 2600:

Untersuchungen und Konsultationen

Berater: In der Phase vor der Anwendung der Richtlinie (1994-1996) ist es angemessen, Mittel für Berater in Höhe von 15 000 ECU pro Jahr vorzusehen.

Technische Gutachten: Technische Gutachten im Zusammenhang mit den Verwaltungsverfahren im Hinblick auf die Sicherheitsklauseln werden

Im Rahmen von Studienaufträgen oder Dienstleistungsverträgen in Höhe von 10 000 ECU ab 1996 finanziert werden.

### 10.3 Vorläufiger Fälligkeitsplan für die Verpflichtungen

(In ECU)

|                                                        | HAUSHALT<br>1993 | VHP<br>1994 | Vorläufige Planung |        |         |        |        |
|--------------------------------------------------------|------------------|-------------|--------------------|--------|---------|--------|--------|
|                                                        |                  |             | 1994               | 1995   | 1996    | 1997   | 1998   |
| b) Sitzungen<br>(A-2500)                               | -                | -           | 44 500             | 44 500 | 44 500  | 44 500 | 44 500 |
| c) Konferenzen<br>und Sitzungen<br>Finanzielle         |                  |             |                    |        |         |        |        |
| Beteiligung<br>(A-2551)                                |                  |             |                    |        |         |        |        |
| - Konferenzen                                          | -                | -           | -                  | -      | 30 000  | -      | -      |
| - Sitzungen der<br>benannten<br>Stellen                | -                | -           | 18 000             | 18 000 | 18 000  | 18 000 | 18 000 |
| d) Untersuchungen<br>und<br>Konsultationen<br>(A-2600) |                  |             |                    |        |         |        |        |
| - Berater                                              | -                | -           | 15 000             | 15 000 | 15 000  | -      | -      |
| - technische<br>Gutachten                              | -                | -           | -                  | -      | 10 000  | 10 000 | 10 000 |
| Gesamt                                                 |                  |             | 77 500             | 77 500 | 117 500 | 72 500 | 72 500 |

## AUSWIRKUNGEN AUF DIE UNTERNEHMEN

### AUSWIRKUNGEN DES VORSCHLAGS AUF DIE UNTERNEHMEN, INSBESONDERE KMU

#### Titel des Vorschlags

Vorschlag für eine Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Arbeiten aus Edelmetallen

#### Nummer des Dokuments:

#### 1. Der Vorschlag

Der Richtlinienvorschlag behandelt die Rechtsvorschriften über die Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen – d.h. aus Gold, Platin, Silber und Palladium – sowie solchen Arbeiten, die mit anderen Edelmetallen beschichtet sind, sofern sie zum Verkauf an Endverbraucher in der Gemeinschaft bestimmt sind.

Ferner gelten die Bestimmungen dieser Richtlinie für Halbzeuge aus Edelmetallen, wenn sie zur Herstellung der obengenannten Arbeiten bestimmt sind.

Diese Richtlinie wurde vom Großteil der Mitgliedstaaten gefordert, da Unternehmen beim Innergemeinschaftlichen Handel mit Schwierigkeiten zu kämpfen haben, die durch Unterschiede zwischen den einzelstaatlichen Rechtsvorschriften verursacht werden.

Um diese Handelshemmnisse zu beseitigen, hat die Kommission entsprechend dem Proportionalitäts- und dem Subsidiaritätsprinzip anfänglich eine Reihe von Verfahren gegen Mitgliedstaaten eröffnet, um die Einhaltung der in Artikel 30 ff. EWG-Vertrag enthaltenen Grundsätze durchzusetzen.

In diesen Verfahren, mit denen die gegenseitige Anerkennung der nationalen Praktiken angestrebt wurde, konnte festgestellt werden, daß gemäß EWG-Vertrag gerechtfertigte technische Handelshemmnisse existieren, die somit durch eine Gemeinschaftsrichtlinie zur Harmonisierung beseitigt werden müßten.

## 2. Auswirkungen auf die Unternehmen

### a) Merkmale der betroffenen Unternehmen

Die Gemeinschaft besitzt zwar eine weit entwickelte edelmetallverarbeitende Industrie, jedoch keine natürlichen Vorkommen dieser Metalle. Der Wert der Gemeinschaftsproduktion im Bereich der Juwelierbetriebe kann für das Jahr 1989 auf etwa 5,6 Mrd. ECU geschätzt werden. Dabei sollte noch hervorgehoben werden, daß diese absoluten Zahlen aus Eurostat-Quellen im Hinblick auf die Produktion und die Beschäftigungssituation die Bedeutung des Bereichs nur unvollständig wiedergeben, da Unternehmen mit weniger als 20 Beschäftigten nicht in den offiziellen Statistiken ausgewiesen werden.

Insgesamt kann in der Gemeinschaft von 1 700 Industrieunternehmen sowie von 13 000 Handwerksbetrieben in diesem Bereich ausgegangen werden. Bei der Einstufung in Handwerksbetriebe werden in den einzelnen Mitgliedstaaten teilweise unterschiedliche Kriterien angewandt. Das Beschäftigungsvolumen ist zwar nur schwer zu bestimmen, kann jedoch auf 120 000 Stellen geschätzt werden. Dazu müssen noch die Beschäftigten im Vertrieb gerechnet werden, deren Zahl sogar leicht über der der Fertigung liegt.

Diese Zahlen zeigen, daß die Zahl der Handwerksbetriebe (KMU) in diesem Bereich die der Industrieunternehmen übersteigt.

### b) Geographische Besonderheiten

In der Gemeinschaft ist die Edelmetallverarbeitung in Italien, Deutschland, Frankreich, dem Vereinigten Königreich und in Spanien am weitesten verbreitet. In den einzelnen Staaten gibt es jeweils Konzentrationen dieses Industriezweigs (z.B. Arezzo, Vercenza und Valenza in Italien sowie Pforzheim in Deutschland). An diesen Orten sind die Beschäftigten besonders spezialisiert, und die erforderliche Infrastruktur ist vorhanden.

- c) Konzentrieren sich diese Unternehmen in Gebieten, die für Regionalbeihilfen der Mitgliedstaaten oder eine Förderung durch den EFRE in Frage kommen?

Ja. Diese Unternehmen befinden sich in Regionen, die für Beihilfen der Mitgliedstaaten in Frage kommen; dies gilt beispielsweise in Frankreich für St. Amand Montrond, im Vereinigten Königreich für Birmingham und in Spanien für Cordoba, Valencia und Madrid.

3. Von den Unternehmen zu treffende Maßnahmen, um dem Vorschlag zu entsprechen

Der Vorschlag enthält grundlegende Anforderungen, die Arbeiten aus Edelmetallen erfüllen müssen, sowie Bestimmungen über die Stempelung (Feingehaltsstempel und Verantwortlichkeitsstempel).

Diese Bestimmungen basieren auf den (oft – z.B. in FR, ES, UK, IRL, NL und PT – strengeren) einzelstaatlichen Rechtsvorschriften und erlauben den Unternehmen, eines der vorgesehenen Zertifizierungsverfahren – d.h. die Qualitätssicherung – Produkt, die Konformitätserklärung des Herstellers oder die Prüfung durch Dritte – auszuwählen. Bei der Prüfung durch Dritte kann der Hersteller oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche wählen, ob das Verfahren durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts oder auf der Grundlage einer statistischen Kontrolle durchgeführt wird.

In den anderen Mitgliedstaaten existieren ebenfalls entsprechende Rechtsvorschriften, die allerdings weniger streng sind.

Unternehmen aus bestimmten Mitgliedstaaten müssen nun zur Einhaltung der Richtlinie die erforderlichen technischen Unterlagen für die nationalen Behörden zur Verfügung halten und ihre Herstellung durch Zertifizierungsstellen prüfen lassen, die sie aus den der Kommission von den Mitgliedstaaten benannten Stellen auswählen können.

4. Voraussichtliche wirtschaftliche Auswirkungen des Vorschlags  
a) auf die Beschäftigung

Die Bestimmungen dieses Vorschlags können allein nicht zur Verbesserung der Beschäftigungssituation beitragen, da diese mit der allgemeinen wirtschaftlichen Situation zusammenhängt. Durch die Steigerung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit kann jedoch zumindest zur Verbesserung der Situation beigetragen werden.

b) auf Investitionen und die Gründung neuer Unternehmen

Der Richtlinienvorschlag dient zur Angleichung der durch den Vertrag gerechtfertigten Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten. Dies beeinflusst direkt weder die Gründung neuer Unternehmen noch die Investitionstätigkeit. Allerdings verfügen die Hersteller durch diese Maßnahme über ein Instrument, das ihnen die zur harmonischen Entwicklung ihrer Geschäftstätigkeit notwendige Rechtssicherheit gibt.

c) auf die Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen

Die Existenz von harmonisierten europäischen Normen, die in der ganzen Gemeinschaft gültig sind, bietet sämtlichen Unternehmen und besonders den KMU erhebliche Wettbewerbsvorteile.

Durch die Einhaltung der unter Nummer 3 zweiter Absatz angegebenen Zertifizierungsverfahren wird insbesondere in den Mitgliedstaaten, in denen eine Kontrolle vor dem Inverkehrbringen zwingend vorgeschrieben ist (UK, IRL, NL, FR, PT und ES), werden die Verpflichtungen der in diesen Mitgliedstaaten ansässigen Unternehmen verringert. Die Unternehmen können in Zukunft nicht nur das Zertifizierungsverfahren, sondern auch die Zertifizierungsstelle in der gesamten Gemeinschaft frei wählen und müssen die Kontrollen oder Prüfungen ihrer Arbeiten nicht wiederholen lassen.

Allerdings werden einige Unternehmen dafür sorgen müssen, ihre Fertigung an die in der Richtlinie vorgesehenen Zertifizierungsverfahren anzupassen, wodurch zusätzliche Kosten entstehen könnten. Nach einer Schätzung des europäischen Verbands der

Goldwarenhersteller (EMAGOLD) werden diese Kosten jedoch vor allem im Zusammenhang mit der Qualitätssicherung der Produkte (Anhang III) nicht übermäßig hoch sein; sie dürften sich im ersten Jahr auf 1700 bis 2350 ECU und danach auf 1000 bis 1600 ECU jährlich belaufen.

Ferner können die Hersteller bzw. die für das Inverkehrbringen in der Gemeinschaft Verantwortlichen durch die Einhaltung der in der Richtlinie festgelegten Verpflichtungen von einer größeren Transparenz des Industriezweigs, einer ausgeglicheneren Wettbewerbssituation aufgrund der Angleichung der Kosten für die Qualitätskontrolle, von der Rationalisierung der Herstellung und den besseren Möglichkeiten zur Lagerhaltung sowie von der Beseitigung der technischen Handelshemmnisse profitieren. Dies gilt nicht nur für den Gemeinschaftsmarkt, sondern auch für die Ausfuhren insbesondere in die USA und nach Japan, wo für die in der Gemeinschaft hergestellten Arbeiten gute Absatzmöglichkeiten bestehen. Somit können die Ausfuhren in diese Länder durch die Vereinheitlichung der nationalen Rechtsvorschriften auf Gemeinschaftsebene weiter erleichtert werden.

5. Maßnahmen zur Berücksichtigung der besonderen Stellung von KMU

Der Vorschlag sieht keine ausschließlich für KMU geltenden Sondermaßnahmen vor. Im Hinblick auf die vorgeschlagenen Zertifizierungsverfahren kann der Hersteller nun jedoch das seiner Unternehmensstruktur am angemessenste Verfahren wählen.

6. Anhörung der Sozialpartner und ihre Stellungnahmen

Bei den Vorarbeiten zum Richtlinienvorschlag wurden von Anfang an alle beteiligten Parteien gehört:

- CIBJO (Internationale Vereinigung Schmuck, Silberwaren, Diamanten, Perlen und Steine);
- FEC (Föderation der Europäischen Schneidwaren- und Bestecke-, Küchengeschirr- und Haushaltsgeräteindustrie);

- CPHE (ständiges Komitee der Europäischen Uhrenindustrie);
- Eurométaux (Europäischer Metallverband);
- der Internationale Verband Europäischer Uhrmacher, Juweliere und Goldschmiede;
- der Verband der Europäischen Edelmetallprüfstellen;
- das Übereinkommen über die Prüfung und Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen
- CEN (Europäisches Komitee für Normung);
- EBV (Europäisches Büro der Verbraucherverbände).

Die Kommission hat die von den genannten Organisationen geäußerten Stellungnahmen soweit wie möglich berücksichtigt. Im allgemeinen kann die Stellungnahme der Beteiligten zum Vorschlag nach Abschluß der Arbeiten als positiv bezeichnet werden. Insbesondere von seiten des EBV, des Verbands der Europäischen Edelmetallprüfstellen und des Übereinkommens über die Prüfung und Stempelung von Arbeiten aus Edelmetallen wurden Bedenken geäußert. Dies betraf die Frage, ob bei Arbeiten, die gemäß Anhang IV des Richtlinienenvorschlags über die Konformitätserklärung des Herstellers hergestellt werden, ausreichende Garantien für die Verbraucher bestehen.

17.12.93

## **Beschluß** des Bundesrates

---

Vorschlag für eine Richtlinie des Rates über die Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für Arbeiten aus Edelmetallen

KOM(93) 322 endg.; Ratsdok. 9508/93

Der Bundesrat hat von der Vorlage Kenntnis genommen.

Der Beschluß ist gemäß § 35 GO BR gefaßt worden.