

Styrelsens för ackreditering och teknisk kontroll föreskrifter om kontrollstämpling av och kontrollformer för ädelmetallarbeten;

beslutade den 28 maj 2018.

Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) föreskriver med stöd av 3 och 4 §§ förordningen (1999:780) om handel med ädelmetallarbeten följande.

Tillämpningsområde

1 § Dessa föreskrifter gäller kontrollstämpling av ädelmetallarbeten samt kontrollformer för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten.

Definitioner

2 § I dessa föreskrifter har följande ord och uttryck nedan angiven betydelse

Kontrollstämpel
(den nationella kontrollstämpeln,
s.k. kattfoten)

i enlighet med 18 § förordningen (1999:780) om handel med ädelmetallarbeten utgörs en kontrollstämpel för ädelmetallarbeten

- i guld av tre kronor i trepassformad sköld,
- i silver av tre kronor i trepassformad sköld med ett efterföljande S, eller
- i platina av tre kronor i trepassformad sköld med ett efterföljande P

Kontrollstämpling

stämpling av ädelmetallarbeten med en kontrollstämpel

Kontrollstamp

ett verktyg som används för att förse ädelmetallarbeten med en kontrollstämpel

Laserstämpling

stämpling av ädelmetallarbeten med en kontrollstämpel med hjälp av laserutrustning

Originalkontrollstampar	ursprungliga kontrollstampar av kontrollstämpeln som förvaras hos Swedac och används som förlaga vid tillverkning av kontrollstampar
Profilometrisk bild av en originalkontrollstamp	en 3-dimensionell topografisk bild av ytan på en originalkontrollstamp av kontrollstämpeln som förvaras hos Swedac och används vid framtagning av programvara för laserstämpling.

Kontrollformer för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten

3 § Ett kontrollorgan som ackrediteras för att utföra kontrollstämpling av ädelmetallarbeten enligt 8 § lagen (1999:779) om handel med ädelmetallarbeten ska uppfylla kraven på analytisk provning samt kraven på kontrollorgan som utför tredjepartstjänster, Typ A.

Endast ackrediterade kontrollorgan får stämpla ädelmetallarbeten med kontrollstämpeln.

Ett ackrediterat kontrollorgan ansvarar för att kontrollstämpling av ädelmetallarbeten utförs på ett korrekt sätt.

Kontrollstämpel

4 § En kontrollstämpel ska åtföljas av det ackrediterade kontrollorganets identitetsnummer som tilldelas kontrollorganet av Swedac. Identitetsnumret ska placeras med en siffra på båda sidor om tre kronor i den trepassformade skölden. Siffrornas storlek ska minst vara $\frac{1}{4}$ av den trepassformade sköldens höjd och utgöra en integrerad del av kontrollstämpeln.

Kontrollstämpeln finns i de utföranden och storlekar som framgår av bilaga 1.

Kontrollstampar och laserstämpling

5 § Ett ädelmetallarbete kan förses med en kontrollstämpel, där kontrollorganet funnit att den uppgivna finhalten är riktig, med hjälp av en kontrollstamp eller genom laserstämpling.

De kontrollstampar som ska användas är kopior av originalkontrollstampar.

Vid framtagning av programvara för laserstämpling ska profilometriska bilder med måttangivelser som motsvarar måtten på originalkontrollstamparna användas.

6 § Ett kontrollorgan som är ackrediterat för att utföra kontrollstämpling av ädelmetallarbeten får låta tillverka kontrollstampar eller låta ta fram programvara för laserstämpling efter originalkontrollstampar respektive profilometriska bilder av originalkontrollstampar.

Krav på kontrollorgan som kontrollstämplar ädelmetallarbeten

7 § Ett ackrediterat kontrollorgan ska

- enligt en godtagbar provtagningsplan som baseras på statistiska metoder, kontrollera finhalten i varje parti av ädelmetallarbeten,
- ha dokumenterade rutiner för hur kontroll av finhalt ska ske, samt
- begränsa handhavandet av kontrollstampar och programvara för laserstämpling till vissa hos kontrollorganet utpekade personer.

8 § Ett ackrediterat kontrollorgan ska ha rutiner som säkerställer att kontrollstamparna förvaras och handhas så att de endast kan användas för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten.

Kontrollorganet ska

- märka och identifiera varje kontrollstamp som används för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten,
- kunna redovisa en aktuell förteckning över befintliga kontrollstampar,
- journalföra handhavandet av kontrollstamparna, samt
- säkerställa att kasserade kontrollstampar förstörs och förtecknas som kasserade.

9 § Ett ackrediterat kontrollorgan ska vid laserstämpling ha rutiner som säkerställer att

- åtkomst till både laserutrustning och programvara för laserstämpling begränsas och skyddas med hjälp av exempelvis säkra datorlösenord,
- laserutrustningen är försedd med en elektronisk säkerhetsnyckel som begränsar åtkomsten till denna. Säkerhetsnyckeln ska förvaras åtskild från laserutrustningen när den inte används,
- hårdvarunyckel används vid körning av programvara för laserstämpling,
- i de fall måttangivelserna från de profilometriska bilderna lagras på en bärbar elektronisk enhet versionhanteras denna och hålls inlåst då den inte används för laserstämpling,
- datorn till laserutrustningen inte är ansluten till ett externt nätverk,
- måttangivelserna på de profilometriska bilderna endast lagras på en extern disk. Om den externa disken inte används ska den lagras separat på ett säkert ställe, samt
- kasserade hårdvarunycklar förstörs och förtecknas som kasserade.

10 § Ett ackrediterat kontrollorgan som har rätt att kontrollstämpla ädelmetallarbeten får utföra kontrollstämplingen hos en tillverkare eller importör under förutsättning att kraven i 7- 9 §§ i dessa föreskrifter är uppfyllda.

Kontrollorganet ska därutöver

- säkerställa att tillverkaren eller importören har en organisatorisk struktur som anger befogenheter och ansvar för de personer som direkt eller indirekt är involverade i kontrollstämplingen, handhavandet av kontrollstamparna och programvaran för laserstämpling,
- säkerställa att endast till kontrollorganet redovisade ädelmetallarbeten förses med kontrollstämpel, samt
- utföra provtagning på de ädelmetallarbeten eller partier av ädelmetallarbeten som märkts med kontrollstämpel innan dessa får flyttas från tillverkarens eller importörens lokaler.

11 § Ett ackrediterat kontrollorgan ska genom inspektion årligen säkerställa att kraven i 10 § är uppfyllda. Inspektionen ska dokumenteras i en rapport.

Övrigt

12 § Swedac kan, i enskilda fall om det finns särskilda skäl, medge undantag från tillämpningen av dessa föreskrifter.






































Dessa föreskrifter träder i kraft den 1 juni 2018, då styrelsens föreskrifter (STAFS 2001:3) om kontrollstämpel för ädelmetallarbeten och (STAFS 2001:4) om kontrollformer för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten upphör att gälla.

På Swedacs vägnar

MERIH MALMQVIST NILSSON

Magnus Danielsson

Bilaga 1

Guld höjd bredd (mm)	Silver höjd bredd (mm)	Platina höjd bredd (mm)
13,5 x 19,0 	13,5 x 34,5  	
5,9 x 8,2 	5,9 x 14,0   5,9 x 16,5  	
3,5 x 5,0 	3,5 x 9,1  	
2,7 x 4,1 	2,7 x 7,5  	
1,8 x 2,5 	1,8 x 4,5  	1,8 x 4,5  
1,6 x 2,2 	1,6 x 3,7  	1,6 x 3,7  
1,2 x 1,6 	1,2 x 2,8  	1,2 x 2,8  
1,0 x 1,2 	1,0 x 2,2  	1,2 x 2,2  
0,6 x 0,7 	0,6 x 1,5  	0,6 x 1,5 