



SEJM  
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ  
VIII kadencja  
Prezes Rady Ministrów  
RM-111-69-19

**Druk nr 3736**

Warszawa, 7 sierpnia 2019 r.

Pan  
Marek Kuchciński  
Marszałek Sejmu  
Rzeczypospolitej Polskiej

*Szanowny Panie Marszałku,*

na podstawie art. 89 ust. 2 Konstytucji Rzeczypospolitej Polskiej, uprzejmie zawiadamiam Pana Marszałka, że Rada Ministrów zamierza przedstawić do ratyfikacji Prezydentowi Rzeczypospolitej Polskiej

**- zmienione w Sztokholmie dnia 20 kwietnia 2018 r. Załączniki do Konwencji o kontroli i cechowaniu wyrobów z metali szlachetnych, sporządzonej w Wiedniu dnia 15 listopada 1972 r.,**

których ratyfikacja - zdaniem Rady Ministrów - nie wymaga uprzedniej zgody wyrażonej w ustawie.

W załączeniu przekazuję tekst wymienionego dokumentu wraz z uzasadnieniem.

W razie niezgłoszenia, w terminie 30 dni - zgodnie z art. 15 ust. 4 ustawy o umowach międzynarodowych - negatywnej opinii, co do zasadności wyboru trybu ratyfikacji dokumentu, zostanie on przedstawiony Prezydentowi Rzeczypospolitej Polskiej do ratyfikacji.

*Z poważaniem*

Mateusz Morawiecki

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

W imieniu Rzeczypospolitej Polskiej  
PREZYDENT RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ  
podaje do powszechnej wiadomości:

W dniu 20 kwietnia 2018 r. w Sztokholmie zostały zmienione Załączniki do Konwencji o kontroli i cechowaniu wyrobów z metali szlachetnych, sporządzonej w Wiedniu dnia 15 listopada 1972 r.

Po zaznajomieniu się z powyższymi Załącznikami, w imieniu Rzeczypospolitej Polskiej oświadczam, że:

- zostały one uznane za słuszne zarówno w całości, jak i każde z postanowień w nich zawartych,
- są przyjęte, ratyfikowane i potwierdzone,
- będą niezmiennie zachowywane.

Na dowód czego wydany został akt niniejszy, opatrzony pieczęcią Rzeczypospolitej Polskiej.

Dano w Warszawie, dnia

PREZYDENT RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Andrzej Duda

PREZES RADY MINISTRÓW

Mateusz Morawiecki

## UZASADNIENIE

### **I. Wyjaśnienie potrzeby i celu związania RP Poprawkami do Załączników I i II**

#### I.1. Informacje ogólne

Tekst Konwencji o kontroli i cechowaniu wyrobów z metali szlachetnych (zwany dalej: „Konwencją”) powstał na początku lat siedemdziesiątych i od chwili jego ratyfikacji przez państwa – pierwotnych sygnatariuszy (1972 r.) nie poddawano go zasadniczym zmianom merytorycznym ani redakcyjnym. W czasach kiedy powstawała Konwencja, obrót wyrobami z metali szlachetnych regulowany był odrębnie w poszczególnych krajach Europy, na podstawie krajowych przepisów prawnych. Wzajemne, międzypaństwowe uznawanie oznaczeń probierczych dotyczyło wówczas tylko tych państw, które zawarły w tym zakresie umowy bilateralne.

Przyjęcie Konwencji było przejawem rodzącej się w Europie tendencji do ujednoczenia zasad obrotu towarami, znoszenia barier i tworzenia wolnych stref handlowych.

Konwencja stała się jednym z pierwszych dokumentów umożliwiającym krajom, które do niej przystąpiły, uproszczenie obrotu wyrobami jubilerskimi, przez zastosowanie wspólnej cechy probierczej.

Pod koniec lat dziewięćdziesiątych, kiedy umocniły się poszczególne struktury instytucjonalne Unii Europejskiej i znacznie zwiększono aktywność w zakresie tworzenia prawa wspólnotowego, również w dziedzinie obrotu wyrobami z metali szlachetnych zaczęły powstawać przepisy sankcjonujące wzajemne uznawanie oznaczeń.

Nie ukończono wprowadzić prac nad projektem dyrektywy, która w sposób kompleksowy regulowałaby zagadnienia tego obrotu, ale podstawowe jego zasady zostały określone w orzecznictwie Europejskiego Trybunału Sprawiedliwości.

Zwiększającej się liczbie państw członkowskich Unii Europejskiej (czego konsekwencją jest znaczne rozszerzenie wspólnego rynku) towarzyszy równoczesne zwiększenie liczby krajów należących do Konwencji, a obrót wyrobami z metali szlachetnych w Europie regulują różne systemy prawne:

- system określony w orzecznictwie ETS,
- system określony w przepisach Konwencji,
- systemy narodowe obowiązujące w poszczególnych krajach członkowskich,

w których można wyróżnić trzy rodzaje regulacji:

- system obligatoryjny,
- system fakultatywny,
- system deklaracji producenta.

Wśród państw członkowskich Konwencji są zarówno kraje, w których obowiązuje system obligatoryjny, jak też takie, w których funkcjonuje fakultatywność oznaczeń. Do Konwencji należą państwa będące członkami Unii Europejskiej, kraje Europy nienależące do Unii oraz państwa spoza Europy. Polska przystąpiła do Konwencji w roku 2005.

Zmieniająca się sytuacja w dziedzinie obrotu wyrobami z metali szlachetnych, różne kategorie regulacji w poszczególnych krajach UE i krajach członkowskich Konwencji, dążenie do likwidacji barier w handlu, przy zachowaniu wysokiego poziomu ochrony konsumenta przez wzmocnienie kontroli stopów, z których wykonywane są wyroby jubilerskie, były wielokrotnie przedmiotem obrad Stałego Komitetu Konwencji.

Tekst Konwencji wraz z Załącznikami poddawano wnikliwym analizom i w wyniku tych prac powstały kolejne projekty zmian, dotyczące tym razem załączników technicznych.

## I.2. Załączniki I i II do Konwencji

Ratyfikacja zmienionych Załączników stanowi niezbędną czynność proceduralną, której celem jest uporządkowanie ich treści. Ponadto Poprawki do Załączników do Konwencji objęte wnioskiem o ratyfikację odnoszą się do aktualnego brzmienia Załączników. Związanie Poprawkami wymaga zastosowania odpowiedniego trybu, adekwatnego do istoty tych Poprawek.

Załączniki I i II do Konwencji były przygotowywane i uzgadniane przez Stały Komitet Konwencji na posiedzeniach w latach 2015–2018. Wejdą one w życie w nowym brzmieniu z dniem 1 stycznia 2019 r. (zgodnie z art. 11 ust. 5 Konwencji), po ich ratyfikacji przez państwa członkowskie, chyba że Rząd jednej z Umawiających się Stron zgłosi

sprzeciw. W przypadku opóźnienia procesu ratyfikacji w danym państwie termin wejścia w życie dla państwa ulega przesunięciu.

Zmiany dokonane przez Stały Komitet w Załącznikach wynikały z potrzeby dostosowania ich do aktualnych potrzeb podmiotów korzystających w krajach członkowskich Konwencji z możliwości oznaczania wyrobów z metali szlachetnych wspólną cechą kontroli.

Dotyczą one w szczególności:

- wprowadzenia nowych definicji lub nowej redakcji pojęć stosowanych w probiernictwie metali szlachetnych,
- uproszczenia przepisów dotyczących lutowia stosowanego do łączenia elementów wyrobów z metali szlachetnych,
- usystematyzowania metod badania zawartości metali szlachetnych,
- ustalenia wymiarów cech konwencyjnych,
- wprowadzenia alternatywnego systemu oznaczania wyrobów cechą konwencyjną wraz z jej nowym wizerunkiem (Typ 2 CCM),
- uporządkowania kolejności zagadnień,
- eliminacji nieprawidłowych sformułowań językowych (w wersji angielskiej i francuskiej).

Przedstawiciele Polski uczestniczyli w posiedzeniach Stałego Komitetu Konwencji, na których przygotowywano nową wersję Załączników, i akceptowali proponowane zmiany.

Stały Komitet z zasady podejmuje decyzje jednogłośnie – każde z Państw-Stron Konwencji ma jeden głos. Na podstawie art. 10.5 Konwencji Sekretariat przekazuje Depozytariuszowi (Szwecja) rekomendacje Stałego Komitetu co do wdrażania Konwencji lub propozycji zmian Konwencji. Depozytariusz ze swojej strony informuje o nich Strony Konwencji (nota Ministerstwa Spraw Zagranicznych Szwecji do MSZ poszczególnych państw). Decyzje podejmowane są w formie głosowania podczas posiedzeń, a zatem każdy z jego uczestników jest na bieżąco informowany o proponowanych zmianach. Dodatkowo, informacje o decyzjach są szczegółowo protokołowane. Raport z posiedzeń Stałego Komitetu wysyłany jest do wszystkich uczestników posiedzeń i mogą oni wносить do niego uwagi i zastrzeżenia. Decyzje stałego Komitetu gromadzone są w różnych, tematycznie tworzonych zbiorach, np. zbiór decyzji technicznych SK, zbiór dokumentów.

## **II. Wskazanie różnic między dotychczasowym a proponowanym stanem prawnym**

### **II.1. Załącznik I: Definicje i wymagania techniczne** (tytuł Załącznika nie uległ zmianie)

1. Wprowadzono zmiany w dwóch zasadniczych ustępach z podpunktami. Pierwszy z nich – definicje najistotniejszych pojęć używanych w Konwencji, które były zapisane w podpunktach od 1.1 do 1.7 – oprócz aktualizacji zapisów rozszerzono o podpunkty 1.8–1.11. Drugi – wymagania techniczne – oprócz zmian w zapisach wprowadzono nowy podpunkt 2.6 „*Wyroby wielometalowe*”.

Obecne brzmienie Załącznika, porządkujące definicje i wymagania techniczne, zwiększyło czytelność tekstu.

2. W podpunkcie 1.3 dodano następujące uszczegółowienie:

*„Określenie „w części” oznacza, że wyrób z metalu szlachetnego może zawierać:*

- i. części niemetaliczne;*
- ii. części wykonane z metali pospolitych z przyczyn technicznych i/lub dekoracyjnych”.*

3. Zmieniono numerację dotychczasowych podpunktów:

- a. ppkt 1.4 „*Próba*” został przemianowany na ppkt 1.6,
- b. ppkt 1.5 „*Określona próba*” został przemianowany na ppkt 1.7,
- c. ppkt 1.7 „*Metale nieszlachetne*” został przemianowany na ppkt 1.9,

4. Wprowadzono nowe podpunkty, w których przytoczono definicje wymienionych w tytułach wyrobów i działań:

- a. ppkt 1.4 „*Wyrób z metalu szlachetnego mieszanego*”,
- b. ppkt 1.5 „*Wyrób wielometalowy*”,
- c. ppkt 1.8 „*Powlekanie/platerowanie*”,
- d. ppkt 1.10 „*Badanie*”,
- e. ppkt 1.11 „*Inne definicje i dodatkowe szczegóły*”, w którym upoważniono Stały Komitet do wprowadzania innych definicji i dalszych uszczegółowień.

5. W ustępie 2 „*Wymagania techniczne*” dodano tytuł w podpunkcie 2.1 „*Wyroby nieobjęte Konwencją*”, a także:

- a. w literze (a) usunięto szczegółowy zapis dotyczący prób stopów, zastępując go ogólnym stwierdzeniem „*o próbie niezdefiniowanej przez Stały Komitet*”,

- b. w literze (c) dookreślono prawne środki płatnicze jako monety,
  - c. a także wprowadzono zmiany edytorskie.
6. W podpunkcie 2.2 „*Określone próby obowiązujące na mocy niniejszej Konwencji*” usunięto zapis, w którym przytoczone były wprost próby dla platyny, złota, palladu i srebra obowiązujące w Konwencji, i zastąpiono go stwierdzeniem ogólnym, że próby, które obowiązują na mocy Konwencji, definiuje Stały Komitet (z zastrzeżeniem art. 1 ust. 2 Konwencji). Wykreślono podpunkt 2.2.1, który stanowiłby powtórzenie głównego zapisu.
  7. W podpunkcie 2.3 „*Tolerancja*” zastrzono zapis, przez usunięcie podpunktu 2.3.2 zawierającego informację o innych zasadach, ustalanych przez Stały Komitet w przypadku specyficznych technik wytwarzania. Aktualnie nie dopuszcza się tolerancji ujemnej w stosunku do określonych prób umieszczonych na wyrobie.
  8. W podpunkcie 2.4 „*Stosowanie stopu lutowniczego*”, rozszerzono zapis w podpunkcie 2.4.1, w którym określono zasady stosowania stopu (*litery a–c*).
  9. Tytuł podpunktu 2.5 doprecyzowano, uzupełniając o „[...] i części niemetalicznych w wyrobach z metali szlachetnych”.
  10. W podpunkcie 2.5.1 całkowicie przeredagowano tekst, w sposób ogólny przedstawiając sytuacje, kiedy dopuszcza się stosowanie części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych w wyrobach z metali szlachetnych.
  11. W podpunkcie 2.5.2 doprecyzowano zapis, że „*Stały Komitet może wprowadzić dodatkowe szczegóły lub wyjątki dotyczące części z metali nieszlachetnych, jak również części i substancji niemetalicznych*”.
  12. Usunięto podpunkt 2.5.3, przy czym zapis o oznaczaniu części z metali nieszlachetnych jako „METAL” został uwzględniony w podpunkcie 2.5.1.
  13. Podpunkt 2.6 uległ uszczegółowieniu i przeredagowaniu. Zmieniono tytuł na „*Wyroby wielometalowe*”. Określono warunki stosowania do celów dekoracyjnych części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych w wyrobach szlachetnych (*ppkt 2.6.1*). Stały Komitet może zdecydować o dalszych szczegółach i wyjątkach (*ppkt 2.6.2*).
  14. Podpunkt 2.7 uzyskał brzmienie:  
*„Decyzje o dopuszczalnych powłokach i wyjątkach z przyczyn technicznych podejmuje Stały Komitet”.*

## II.2. Załącznik II. Kontrola ze strony upoważnionych urzędów probierczych

1. W punkcie 1 „*Postanowienia ogólne*” zrezygnowano z wprowadzenia. Rozwinięto go w kolejnych podpunktach (1.1–1.6), w których określono zasady działania urzędów probierczych:
  - a. upoważniony urząd probierczy musi spełniać warunki i wymogi określone w ustępie 2 art. 5 Konwencji, zarówno w czasie notyfikacji do Depozytariusza, jak i później (*ppkt 1.1*),
  - b. zadaniem urzędu probierczego jest badanie spełnienia warunków Załącznika I przez wyroby z metali szlachetnych, które są mu przedstawiane do cechowania Wspólną Cechą Kontroli (*ppkt 1.2*),
  - c. urząd probierczy powinien dysponować odpowiednim laboratorium badawczym, które co do zasady powinno umożliwiać analizę wyrobów z metali szlachetnych, przedstawionych do ocechowania Wspólną Cechą Kontroli (*ppkt 1.3*),
  - d. laboratorium powinno być akredytowane zgodnie z normą ISO 17025, aby wykazać poziom kompetencji (*ppkt 1.4*)
  - e. równoważny poziom kompetencji zostaje osiągnięty, kiedy urząd korzysta z systemu zarządzania, spełniającego główne wymagania normy ISO 17025 i uzyskuje pozytywne wyniki w międzynarodowym programie badań biegłości o nazwie „*Round Robin*” (*ppkt 1.5*)
  - f. Stały Komitet powinien dostarczyć dalszych wskazówek co do wymagań wspomnianych w ustępie 2 art. 5 Konwencji (*ppkt 1.6*).
2. Zmieniono punkt 2, w tym tytuł na „*Badanie*”. Określono tu, kiedy urząd probierczy może oznaczyć wyrób Wspólną Cechą Kontroli (*ppkt 2.1*), jakie etapy przewiduje się w procesie badania (*ppkt 2.2*) oraz jaki jest cel badania (*ppkt 2.3*).
3. Została zmieniona numeracja dotychczasowych punktów 3 „*Pobieranie próbek*” i 4 „*Cechowanie*” – na odpowiednio 4 i 5.
4. Wprowadzono nowy punkt 3 „*Metody badawcze i metody analizy*”, odnoszący się do metod badawczych i analiz.
5. Punkt 5 „*Cechowanie*” został przeredagowany i doprecyzowany. W kolejnych podpunktach odnosi się do:

- a. zasad oznaczania wyrobów Wspólną Cechą Kontroli (*ppkt 5.1*), w tym, jakie wyroby mogą być oznaczone i jakie informacje łączne mogą być odczytane ze znakowania na wyrobie. Stały Komitet określa, które ze znaków muszą być umieszczone na wyrobach i które można ze sobą łączyć,
- b. dozwolonych metod znakowania, tj. wybijania i metody laserowej (*ppkt 5.2*),
- c. rozmieszczenia znaków (*wyodrębniono zapis jako osobny podpunkt – ppkt 5.3*),
- d. rejestru znaków wytwórcy (*ppkt 5.4*),
- e. Wspólnej Cechy Kontroli (*ppkt 5.5*) – nowe zapisy określają istotę WCK, sposób łączenia tego znaku z cechą próby i oznaczeniem metalu szlachetnego, a także graficzne wizerunki w tabeli i zatwierdzone wymiary (*były ppkt 4.3*),
- f. stosowania cechy prób i WCK w wyrobie składającym się z różnych stopów tego samego metalu szlachetnego (*nowy ppkt 5.6, przeredagowanie byłego ppkt 4.4*),
- g. wyrobów wieloczęściowych – *ppkt 5.7* zawiera tekst z byłego *ppkt 4.5*,
- h. zmiany tytułu i numeracji w podpunkcie 5.8 (*były ppkt 4.6*) na „*Wyroby z metalu szlachetnego mieszanego*” oraz zmiany redakcyjnych w kolejnych podpunktach,
- i. wprowadzenia podpunktu 5.9 „*Wyroby wielometalowe*”, informującego o oznaczeniu znakiem „METAL” bądź znakiem równoważnym.

### **III. Przewidywane skutki społeczne, gospodarcze, finansowe oraz prawne – wpływ na przepisy krajowe oraz wyjaśnienie wyboru trybu związania RP umowa międzynarodowa**

Zmiana nie będzie miała wpływu na przepisy krajowe. Wymagania określone w Załącznikach odnoszą się tylko do metod badania i sposobów cechowania wyrobów oznaczanych cechami konwencyjnymi i nie ingerują w wewnętrzne systemy prawne poszczególnych krajów członkowskich.

Korzystne jest jednak, aby przepisy krajowe nie odbiegały w sposób zasadniczy od przepisów Konwencji, która – jako akt prawny stworzony przez ekspertów reprezentujących większość państw europejskich, dostosowywany w toku zmian do wymagań rynkowych – stanowi prawny wzorzec.

Zmiany dokonane w Załącznikach dotyczące wprowadzenia nowych definicji i uporządkowania przepisów technicznych ułatwiają urzędom probierczym upoważnionym

do posługiwania się cechą konwencyjną dokonywanie wykładni obowiązującego w tym zakresie prawa i zmniejszają prawdopodobieństwo rozbieżności interpretacyjnych.

Załączniki I i II usprawniają pracę urzędów probierczych upoważnionych przez poszczególne kraje członkowskie do przeprowadzania czynności badawczych w odniesieniu do wyrobów z metali szlachetnych przeznaczonych do oznaczania wspólnymi cechami kontroli i do umieszczania tych cech. Zmiana Załączników do Konwencji jest konieczna ze względu na potrzebę dostosowania przepisów technicznych Konwencji do potrzeb producentów wyrobów z metali szlachetnych spełniających wymagania, jakie stawiają ich nabywcy. W efekcie skorzystają na tym zarówno producenci wyrobów z metali szlachetnych, jak i konsumenci.

Określone w Załącznikach metody badawcze nie wymagają zakupu dodatkowej aparatury. Krajowe urzędy probiercze upoważnione do umieszczania cech konwencyjnych są przygotowane pod względem technicznym do badania i cechowania wyrobów z metali szlachetnych zgodnie z wymogami Konwencji. Stosowane urządzenia wymagają jedynie bieżącej konserwacji i modernizacji.

Zmiany Załączników do Konwencji nie wpływają na działalność osób fizycznych i prawnych i dotyczą, jak wyżej wskazano, wyłącznie urzędów probierczych.

Związanie Rzeczypospolitej Polskiej Poprawkami do Załączników do Konwencji nastąpi w drodze ratyfikacji umowy międzynarodowej, bez uprzedniej zgody wyrażonej w ustawie (tzw. mała ratyfikacja). Przyjęcie Poprawek nie będzie miało wpływu na przepisy krajowe, Poprawki nie wymagają wprowadzenia zmian w tych przepisach. Poprawki nie ingerują w przepisy ustawy z dnia 1 kwietnia 2011 r. – Prawo probiercze (Dz. U. z 2019 r. poz. 129). Postanowienia tych Poprawek będą mogły być stosowane bezpośrednio przez urzędy probiercze.

Zgodnie z opinią Ministra Spraw Zagranicznych umowa jest zgodna z prawem Unii Europejskiej.

Tłumaczenie z języka angielskiego

## **ZAŁĄCZNIKI I i II**

### **DO KONWENCJI O KONTROLI I CECHOWANIU WYROBÓW Z METALI SZLACHETNYCH**

przyjętej w Wiedniu w dniu 15 listopada 1972 r.

obowiązującej od dnia 27 czerwca 1975 r.

znowelizowanej w dniach:

- 23 maja 1978 r. (wejście w życie w dniu 14 lipca 1980 r.)
- 24 listopada 1988 r. (wejście w życie w dniu 13 grudnia 1989 r.)
- 25 i 26 maja 1998 r. (wejście w życie w dniu 10 marca 2000 r.)
- 15 października 2002 r. (wejście w życie w dniu 10 sierpnia 2004 r.)
- 11 października 2010 r. (wejście w życie w dniu 3 sierpnia 2011 r.)
- 20 kwietnia 2018 r. (wejście w życie w dniu 1 stycznia 2019 r.)

© Konwencja o metalach szlachetnych  
2019

Zabrania się powielania w celach komercyjnych.  
Zezwala się na powielanie do użytku wewnętrznego pod warunkiem podania źródła.

### **Tekst w języku polskim**

Redaktor: Sekretariat konwencji o metalach szlachetnych

e-mail: [info@hallmarkingconvention.org](mailto:info@hallmarkingconvention.org)

strona www: [www.hallmarkingconvention.org](http://www.hallmarkingconvention.org)

# ZAŁĄCZNIK I

## Definicje i wymagania techniczne

### 1. Definicje

Dla potrzeb niniejszej Konwencji stosuje się następujące definicje:

#### 1.1 Metale szlachetne

Metalami szlachetnymi są platyna, złoto, pallad i srebro. Metalem o największej wartości jest platyna, następnie złoto, pallad oraz srebro.

#### 1.2 Stop metalu szlachetnego

Stopem metalu szlachetnego jest roztwór stały zawierający co najmniej jeden metal szlachetny.

#### 1.3 Wyrób z metalu szlachetnego

Wyrobem z metalu szlachetnego jest każdy wyrób jubilerski, złotniczy, srebrniczy, zegarmistrzowski i każdy inny przedmiot wykonany w całości lub części z metali szlachetnych lub ich stopów. Określenie „w części” oznacza, że wyrób z metalu szlachetnego może zawierać

- i. części niemetaliczne;
- ii. części wykonane z metali nieszlachetnych z przyczyn technicznych i/lub dekoracyjnych (patrz: ustęp 1.5 poniżej).

#### 1.4 Wyrób z metalu szlachetnego mieszanego

Wyrobem z metalu szlachetnego mieszanego jest wyrób składający się z dwóch lub więcej stopów metalu szlachetnego.

#### 1.5 Wyrób wielometalowy

Wyrób wielometalowy składa się z części z metalu szlachetnego oraz części z metalu innego niż szlachetny.

#### 1.6 Próba

Termin „próba” oznacza zawartość określonego metalu szlachetnego wyrażoną liczbą jednostek wagowych metalu przypadających na tysiąc jednostek wagowych stopu.

#### 1.7 Określona próba

Termin „określona próba” oznacza ustaloną minimalną zawartość określonych metali szlachetnych, wyrażoną liczbą jednostek wagowych metalu przypadających na tysiąc jednostek wagowych stopu.

#### 1.8 Powlekanie/platerowanie

Powłoką lub platerem jest jedna lub więcej warstw materiału dopuszczonego przez Stały Komitet, nałożona na całość lub część powierzchni wyrobu z metalu szlachetnego za pomocą procesu chemicznego, elektrochemicznego, mechanicznego lub fizycznego.

#### 1.9 Metale nieszlachetne

Metalem nieszlachetnym jest każdy metal z wyjątkiem platyny, złota, palladu oraz srebra.

## **1.10 Badanie**

Termin „badanie” oznacza analizę ilościową stopu metalu szlachetnego z zastosowaniem metody zdefiniowanej w ustępie 3.2 załącznika II.

## **1.11 Inne definicje i dodatkowe szczegóły**

Stały Komitet może wprowadzić inne definicje oraz ustalić dodatkowe szczegóły.

## **2. Wymagania techniczne**

### **2.1 Wyroby nieobjęte Konwencją**

Niniejsza Konwencja nie dotyczy:

- a) wyrobów wykonanych ze stopów o próbie niezdefiniowanej przez Stały Komitet,
- b) wyrobów o przeznaczeniu medycznym, dentystycznym, weterynaryjnym, naukowym lub technicznym,
- c) monet stanowiących prawne środki płatnicze,
- d) części lub niekompletnych półfabrykatów (np. części metalowych lub warstw powierzchniowych),
- e) surowców takich jak sztabki, blachy, druty, czy rury,
- f) wyrobów z metali nieszlachetnych pokrytych metalem szlachetnym,
- g) innych przedmiotów wyłączonych przez Stały Komitet.

W związku z powyższym, wyroby wymienione w punktach od a) do g) powyżej nie podlegają cechowaniu Wspólną Cechą Kontroli.

### **2.2 Określone próby obowiązujące na mocy niniejszej Konwencji**

Z zastrzeżeniem artykułu 1 ustęp 2 niniejszej Konwencji, określone próby, które obowiązują na mocy niniejszej Konwencji, definiuje Stały Komitet.

### **2.3 Tolerancja**

Tolerancja ujemna w stosunku do określonych prób umieszczonych na wyrobie jest niedopuszczalna.

### **2.4 Stosowanie stopu lutowniczego**

2.4.1 Obowiązują następujące zasady:

- a) Stop lutowniczy stosować wolno wyłącznie do łączenia elementów.
- b) Określona próba stopu lutowniczego powinna być taka sama jak określona próba wyrobu.
- c) Jeżeli używa się stopu lutowniczego o niższej określonej próbie, cały wyrób powinien posiadać dopuszczoną określoną próbę.

2.4.2 Stały Komitet określa wyjątki o charakterze praktycznym od powyższej zasady oraz inne metody łączenia.

### **2.5 Stosowanie części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych w wyrobach z metali szlachetnych**

2.5.1 Dopuszcza się stosowanie części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych w wyrobach z metali szlachetnych w celu związanym z funkcją mechaniczną, do której metale szlachetne są nieodpowiednie ze względu na wytrzymałość lub trwałość, z zastrzeżeniem następujących warunków:

- a) Jeżeli części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych są widoczne, muszą wyraźnie odróżniać się pod względem koloru od metalu szlachetnego.

- b) Nie mogą być pokryte metalem szlachetnym ani być obrabiane w taki sposób, aby sprawiać wrażenie metalu szlachetnego.
- c) Nie należy ich używać w celu wzmocnienia, zwiększenia wagi lub wypełnienia wyrobu.
- d) W miarę możliwości części z metali nieszlachetnych muszą być oznaczone jako „METAL”.

2.5.2 Stały Komitet może wprowadzić dodatkowe szczegóły lub wyjątki dotyczące części z metali nieszlachetnych, jak również części i substancji niemetalicznych.

## **2.6 Wyroby wielometalowe**

2.6.1 Dla celów dekoracyjnych dozwolone jest stosowanie części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych w wyrobach z metali szlachetnych, z zastrzeżeniem poniższych warunków:

- a) Zakres części z metali nieszlachetnych i części niemetalicznych powinien być wyraźnie widoczny.
- b) Części te muszą odróżniać się kolorem od metalu szlachetnego (tj. nie mogą być pokrywane metalem szlachetnym ani poddawane obróbce w taki sposób, aby przypominały wyglądem metal szlachetny).
- c) Części z metali nieszlachetnych muszą być oznaczone jako „METAL”.

2.6.2 Stały Komitet może wprowadzić dodatkowe szczegóły lub wyjątki.

## **2.7 Powlekanie wyrobów z metali szlachetnych**

Decyzje o dopuszczalnych powłokach i wyjątkach z przyczyn technicznych podejmuje Stały Komitet.

\*\*\*\*\*

## ZAŁĄCZNIK II

### Kontrola ze strony upoważnionych urzędów probierczych

#### 1. Postanowienia ogólne

1.1 Upoważniony urząd probierczy (zwany dalej „urzędem probierczym”) powinien spełniać warunki i wymagania określone w ustępie 2 artykułu 5 niniejszej Konwencji, nie tylko w chwili powiadomienia Depozytariusza, ale przez cały czas trwania działalności po powiadomieniu Depozytariusza.

1.2 Urząd probierczy bada spełnianie warunków załącznika I do niniejszej Konwencji przez wyroby z metali szlachetnych przedstawianych mu do ocechowania Wspólną Cechą Kontroli.

1.3 W celu zbadania wyrobów z metali szlachetnych urząd probierczy powinien co do zasady posiadać odpowiednie laboratorium badawcze. Co do zasady laboratorium powinno umożliwiać analizę wyrobów z metali szlachetnych, które zostały przedstawione do ocechowania Wspólną Cechą Kontroli, zgodnie z zatwierdzonymi metodami badawczymi (patrz ustęp 3.2 poniżej). Urząd probierczy może podzlecać prowadzenie badań. Warunki podzlecenia prowadzenia badań określa Stały Komitet. Ponadto urząd probierczy wydaje wytyczne dotyczące wymagań z zakresu oceny laboratorium badawczego.

1.4 W celu wykazania swojej kompetencji laboratorium powinno być akredytowane zgodnie z normą ISO 17025 albo wykazać równoważny poziom kompetencji.

1.5 Równoważny poziom kompetencji zostaje osiągnięty, kiedy urząd probierczy korzysta z systemu zarządzania, który spełnia główne wymagania normy ISO 17025 i z powodzeniem bierze udział w międzynarodowym programie badań biegłości o nazwie „Round Robin”. Round Robin organizowany jest przez Stały Komitet lub przez inny organ wyznaczony przez Stały Komitet. Stały Komitet ustala zasady osiągania i weryfikacji równoważnego poziomu kompetencji. Stały Komitet wydaje również wytyczne dotyczące Round Robin, w tym dotyczące poziomu uczestnictwa oraz kryteriów efektywności.

1.6 Stały Komitet dostarcza dalszych wskazówek dotyczących wymagań wspomnianych w ustępie 2 artykułu 5 niniejszej Konwencji, zwłaszcza dotyczących niezależności pracowników urzędu probierczego.

#### 2. Badanie

2.1 W przypadku uznania wyrobu przez urząd probierczy za kompletny w odniesieniu do wszystkich jego części metalowych i jeżeli jest on zgodny z postanowieniami załącznika I do niniejszej Konwencji, urząd probierczy, na żądanie, oznacza taki wyrób swoim znakiem urzędu probierczego i Wspólną Cechą Kontroli. W przypadkach zastosowania Wspólnej Cechy Kontroli urząd probierczy zadba, by przed opuszczeniem jego siedziby wyrób został należycie ocechowany zgodnie z postanowieniami poniższych ustępów.

2.2 Badanie wyrobów z metali szlachetnych przedstawionych do ocechowania Wspólną Cechą Kontroli obejmuje następujące dwa etapy:

- a) ocenę jednorodności partii wyrobów,
- b) oznaczenie próby stopu (badanie).

2.3 Celem badania jest ocena zgodności stopu lub wyrobu z metalu szlachetnego.

#### 3. Metody badawcze i metody analizy

3.1 W celu oceny jednorodności partii wyrobów urząd probierczy może wykorzystać dowolną metodę badawczą określoną przez Stały Komitet.

3.2 Na potrzeby badania wyrobów z metali szlachetnych urząd probierczy wykorzystuje dowolną zatwierdzoną metodę analizy określoną przez Stały Komitet.

#### **4. Pobieranie próbek**

Liczba wyrobów pobranych z danej partii oraz liczba próbek pobranych z wyrobów do badania i analizy powinna wystarczyć dla ustalenia jednorodności partii i zweryfikowania, czy wszystkie skontrolowane wyroby należące do partii odpowiadają wymaganej określonej próbie. Stały Komitet ustala wytyczne do pobierania próbek.

#### **5. Cechowanie**

##### **5.1 Zasada**

5.1.1 Wyroby spełniające kryteria zawarte w załączniku I zostaną oznaczone Wspólną Cechą Kontroli (WCK) opisaną w ustępie 5.5, zgodnie z wymaganiami określonymi w niniejszym załączniku.

5.1.2 WCK umieszcza się wraz z innymi znakami (z których niektóre można ze sobą łączyć), które to łącznie dostarczają następujące minimalne informacje:

- a) kto wyprodukował (lub zaimportował) wyrób: wskazuje na to zarejestrowany znak wytwórcy opisany w ustępie 5.4;
- b) kto skontrolował wyrób: informuje o tym znak urzędu probierczego;
- c) jaka jest zawartość metali szlachetnych w wyrobie: wskazuje na to próba w postaci cyfr arabskich; oraz
- d) z jakiego metalu szlachetnego jest wykonany wyrób: informuje o tym znak, symbol lub kształt wskazujący na rodzaj metalu szlachetnego.

5.1.3 Stały Komitet określa, które z tych znaków muszą zostać umieszczone na wyrobach, a które z nich można ze sobą łączyć.

##### **5.2 Metody**

Akceptuje się następujące metody znakowania: wybijanie i metoda laserowa. Stały Komitet może uznać inne metody znakowania wyrobów.

##### **5.3 Rozmieszczenie**

W miarę możliwości wszelkie znaki będą umieszczane w bezpośrednim wzajemnym sąsiedztwie. Inne znaki (np. oznaczenie roku), których nie należy mylić ze znakami wspomnianymi powyżej, są dozwolone w charakterze znaków dodatkowych.

##### **5.4 Rejestr znaków wytwórcy**

Znak wytwórcy, o którym mowa w literze a) ustępu 5.1.2, zostanie zarejestrowany w urzędowym rejestrze Umawiającego się Państwa i/lub w jednym z jego urzędów probierczych, który kontroluje dany wyrób.





##### **5.5 Wspólna Cecha Kontroli (WCK)**

###### **5.5.1 Opis**

5.5.1.1 WCK jest znakiem zgodności wskazującym na to, że wyrób z metalu szlachetnego przeszedł kontrolę zgodnie z wymaganiami niniejszej Konwencji zawartymi w niniejszych załącznikach oraz w zestawieniu decyzji technicznych. Powinien on się składać ze żłobionego przedstawienia wagi na liniowanym tle w obwódce o różnicowanej formie geometrycznej.

5.5.1.2 WCK może być łączona z cechą próby i oznaczeniem metalu szlachetnego: w takim przypadku jest ona otoczona obwódką wskazującą na rodzaj metalu szlachetnego i zawiera liczbę zapisaną cyframi arabskimi stanowiącą żłobione przedstawienie określonej próby wyrobu w częściach na tysiąc, jak opisano poniżej (Rodzaj 1).

5.5.1.3 WCK może stanowić jedynie znak zgodności: w takim przypadku jest ona otoczona standaryzowaną ośmiokątną obwódką, jak opisano poniżej (Rodzaj 2).

Rodzaj 1				Rodzaj 2
Płatyna	Złoto	Pallad	Srebro	
				

### 5.5.2 Zatwierdzone wymiary

Zatwierdzone wymiary WCK i innych obowiązkowych znaków określa Stały Komitet.

### 5.6 Wyroby składające się z więcej niż jednego stopu tego samego metalu szlachetnego

Jeżeli wyrób składa się z różnych stopów tego samego metalu szlachetnego, stosuje się cechę próby i WCK odpowiadające najniższej obecnej w wyrobie próbie. Stały Komitet może dopuścić wyjątki.

### 5.7 Wyroby wieloczęściowe

Jeżeli wyrób zawiera części zamocowane zawiasowo lub łatwo odłączalne, wspomniane wyżej cechy umieszcza się w miarę możliwości na elemencie głównym. Jeżeli jest to możliwe, Wspólną Cechę Kontroli umieścić należy również na mniejszych częściach.

### 5.8 Wyroby z metalu szlachetnego mieszanego

5.8.1 Jeżeli wyrób składa się ze stopów różnych metali szlachetnych, a zakresy i barwy elementów wykonanych z poszczególnych stopów są wyraźnie widoczne, cechy wspomniane w ustępie 5.1.2 umieszcza się na jednym ze stopów metalu szlachetnego, a odpowiednie WCK (Rodzaj 1) – na pozostałym stopie (pozostałych stopach).

5.8.2 Jeżeli wyrób składa się ze stopów różnych metali szlachetnych, a zakresy i barwy elementów wykonanych z poszczególnych stopów są niewidoczne, cechy wspomniane w ustępie 5.1.2 i odpowiadające im WCK umieszcza się na najmniej szlachetnym metalu, a Wspólnych Cech Kontroli dotyczących materiałów bardziej szlachetnych można nie nanosić.

5.8.3 Dodatkowe zasady oraz wyjątki uzasadnione z przyczyn technicznych określa Stały Komitet.

### 5.9 Wyroby wielometalowe

5.9.1 Znaki, o których mowa w ustępie 5.1.2, umieszcza się na części wyrobu wielometalowego wykonanej z metalu szlachetnego. Na części metalowej umieszcza się znak <METAL> (lub znak równoważny), zgodnie z ustępem 2.6 załącznika I do niniejszej Konwencji.

5.9.2 Stały Komitet może wprowadzić dodatkowe szczegóły lub wyjątki.

\*\*\*\*\*

## ANNEXES I AND II

### TO THE CONVENTION ON THE CONTROL AND MARKING OF ARTICLES OF PRECIOUS METALS

Adopted in Vienna on 15 November 1972

Entered into force on 27 June 1975

Amended on

- 23 May 1978 (with entry into force on 14 July 1980)
- 24 November 1988 (with entry into force on 13 December 1989)
- 25 and 26 May 1998 (with entry into force on 10 March 2000)
- 15 October 2002 (with entry into force on 10 August 2004)
- 11 October 2010 (with entry into force on 3 August 2011)
- 20 April 2018 (with entry into force on 1 January 2019)

© Precious Metals Convention  
2019

Reproduction prohibited for  
commercial purposes.  
Reproduction for internal use is  
authorised,  
provided that the source is  
acknowledged.

**Text in English and French**

Editor: Secretariat of the Precious Metals  
Convention

e-mail: [info@hallmarkingconvention.org](mailto:info@hallmarkingconvention.org)  
web site: [www.hallmarkingconvention.org](http://www.hallmarkingconvention.org)

## ANNEXES I ET II

### À LA CONVENTION SUR LE CONTRÔLE ET LE POINÇONNEMENT DES OUVRAGES EN MÉTAUX PRÉCIEUX

Adoptées à Vienne le 15 novembre 1972

Entrées en vigueur le 27 juin 1975

Amendées le

- 23 mai 1978 (avec entrée en vigueur le 14 juillet 1980)
- 24 novembre 1988 (avec entrée en vigueur le 13 décembre 1989)
- 25 et 26 mai 1998 (avec entrée en vigueur le 10 mars 2000)
- 15 octobre 2002 (avec entrée en vigueur le 10 août 2004)
- 11 octobre 2010 (avec entrée en vigueur le 3 août 2011)
- 20 avril 2018 (avec entrée en vigueur le 1<sup>er</sup> janvier 2019)

© Convention des Métaux  
Précieux 2019

Reproduction interdite à  
des fins commerciales.  
Reproduction autorisée  
pour usage interne  
pour autant que la source est  
mentionnée.

**Texte en anglais et en français**

Editeur: Secrétariat de la Convention des Métaux  
Précieux

courriel: [info@hallmarkingconvention.org](mailto:info@hallmarkingconvention.org)  
site web: [www.hallmarkingconvention.org](http://www.hallmarkingconvention.org)

## ANNEX I

### Definitions and Technical Requirements

#### 1. Definitions

For the purpose of this Convention the following definitions apply:

##### 1.1 Precious metals

Precious metals are platinum, gold, palladium and silver. Platinum is the most precious metal followed by gold, palladium and silver.

##### 1.2 Precious metal alloy

A precious metal alloy is a solid solution containing at least one precious metal.

##### 1.3 Precious metal article

A precious metal article is any item of jewellery, goldsmith's, silversmith's or watchmaker's ware or any other object made entirely or in part from precious metals or their alloys. "In part" means that a precious metal article may contain

- i. non-metallic parts;
- ii. base metal parts for technical reasons and/or decoration (see paragraph 1.5 below).

##### 1.4 Mixed precious metal article

A mixed precious metal article is an article consisting of two or more precious metal alloys.

## ANNEXE I

### Définitions et exigences techniques

#### 1. Définitions

Aux fins de la présente Convention, on retient les définitions suivantes:

##### 1.1 Métaux précieux

Les métaux précieux sont le platine, l'or, le palladium et l'argent. Le platine est le plus précieux des métaux, suivi par l'or, le palladium et l'argent.

##### 1.2 Alliage de métal précieux

Un alliage de métal précieux est une solution solide contenant au moins un métal précieux.

##### 1.3 Ouvrage en métal précieux

Un ouvrage en métal précieux est un article de bijouterie, joaillerie, orfèvrerie ou horlogerie ou tout autre objet fabriqué entièrement ou en partie en métal précieux ou en alliage de métal précieux. « En partie » signifie que l'ouvrage en métal précieux peut contenir

- i. des parties non-métalliques ;
- ii. des parties en métal commun pour des raisons techniques et/ou à titre de décoration. (cf. paragraphe 1.5 ci-dessous).

##### 1.4 Ouvrage de métaux précieux mixte

Un ouvrage de métaux précieux mixte est un article consistant de deux ou plusieurs alliages de métal précieux.

**1.5 Multimetal article**

A multimetal article is composed of parts of precious metal and parts of non-precious metal.

**1.6 Fineness**

The fineness is the content of the named precious metal measured in terms of parts per thousand by weight of alloy.

**1.7 Standard of fineness**

The standard of fineness is the minimum content of the named precious metals measured in terms of parts per thousand by weight of alloy.

**1.8 Coating / plating**

Coating or plating is one or more layers of a material, permitted by the Standing Committee, applied to all, or part, of a precious metal article e.g. by a chemical, electrochemical, mechanical or physical process.

**1.9 Base metals**

Base metals are all metals except platinum, gold, palladium, and silver.

**1.10 Assay**

An assay is a quantitative analysis of a precious metal alloy by a method defined in paragraph 3.2 of Annex II.

**1.11 Other definitions and further details**

The Standing Committee may decide on other definitions as well as further details.

**1.5 Ouvrage multimétaux**

Un ouvrage multimétaux est composé de parties en métal précieux et de parties en métal non-précieux.

**1.6 Titre**

Le titre est la proportion du métal précieux désigné, exprimée en millièmes du poids de l'alliage.

**1.7 Titre légal**

Le titre légal est la proportion minimale du métal précieux désigné, exprimée en millièmes du poids de l'alliage.

**1.8 Revêtement / placage**

Un revêtement ou placage consiste en une ou plusieurs couches de matériel, autorisé par le Comité permanent, appliquées sur la totalité ou sur une partie d'un ouvrage en métal précieux, par exemple, par un procédé chimique, électrochimique, mécanique ou physique.

**1.9 Métaux communs**

Le terme « métaux communs » désigne tous les métaux, à l'exception du platine, de l'or, du palladium et de l'argent.

**1.10 Essai**

Un essai est une analyse quantitative d'un alliage de métal précieux par une méthode définie au paragraphe 3.2 de l'Annexe II.

**1.11 Autres définitions et détails supplémentaires**

D'autres définitions ainsi que des détails supplémentaires peuvent faire l'objet de décisions par le Comité permanent.

## **2. Technical requirements**

### **2.1 Articles not covered by the Convention**

The Convention does not apply to:

- a) Articles made of alloys of a fineness not defined by the Standing Committee;
- b) Any article which is intended to be used for medical, dental, veterinary, scientific or technical purpose;
- c) Coins which are legal tender;
- d) Parts or incomplete semi-manufactures (e.g. metal parts or surface layer);
- e) Raw materials such as bars, plates, wire and tubes;
- f) Base metal articles coated with precious metal;
- g) Any other object decided by the Standing Committee.

Consequently, the articles referred to in a) to g) above cannot be marked with the Common Control Mark.

### **2.2 Standards of fineness applied under the Convention**

Subject to Article 1, paragraph 2 of the Convention, the standards of fineness applied under the Convention shall be those defined by the Standing Committee.

### **2.3 Tolerance**

No negative tolerance is permitted in relation to the standard of fineness indicated on the article.

## **2. Exigences techniques**

### **2.1 Ouvrages non couverts par la Convention**

La Convention ne s'applique pas:

- a) aux ouvrages en alliage d'un titre non défini par le Comité permanent;
- b) aux ouvrages destinés à un usage médical, dentaire, vétérinaire, scientifique ou technique;
- c) aux pièces de monnaie ayant cours légal;
- d) aux parties ou produits semi-fabriqués incomplets (par ex. parties métalliques ou revêtements de surface);
- e) aux matériaux bruts tels que barres, plaques, fils et tubes;
- f) aux ouvrages en métal commun revêtus de métal précieux;
- g) à tout autre ouvrage faisant l'objet d'une décision du Comité permanent.

En conséquence, le poinçon commun ne peut pas être appliqué sur les ouvrages ou produits mentionnés aux alinéas a) à g) ci-dessus.

### **2.2 Titres légaux admis par la Convention**

Sous réserve de l'Article 1, paragraphe 2 de la Convention, les titres légaux admis par la Convention sont ceux définis par le Comité permanent.

### **2.3 Tolérance**

Aucune tolérance négative n'est admise quant au titre légal indiqué sur l'ouvrage.

## **2.4 Use of solder**

### **2.4.1 The principles are:**

- a) Solder may be used only for joining purposes.
- b) The standard of fineness of the solder shall be the same as the standard of fineness of the article.
- c) If a solder of a lower standard of fineness is used, the whole article must be to a permitted standard of fineness.

**2.4.2 Practical exceptions from these principles and other methods of joining are defined by the Standing Committee.**

## **2.5 Use of base metal parts and non-metallic parts in precious metal articles**

**2.5.1 Base metal parts and non-metallic parts are permitted in precious metal articles as a mechanical function for which precious metals are unsuitable either for strength or durability, subject to the following conditions:**

- a) When visible, base metal parts and non-metallic parts shall be clearly distinguishable by colour from the precious metal.
- b) They shall be neither coated nor treated to give the appearance of a precious metal.
- c) They shall not be used for the purpose of strengthening, weighting or filling.
- d) Where practical, base metal parts shall be marked "METAL".

## **2.4 Usage de la soudure**

### **2.4.1 Les principes sont :**

- a) La soudure ne peut être utilisée qu'à des fins d'assemblage.
- b) Le titre légal de la soudure doit être le même que celui de l'ouvrage.
- c) Si une soudure à un titre légal inférieur est utilisée, l'ouvrage entier doit être à un titre légal admis.

**2.4.2 Les exceptions pratiques à ces principes et les autres méthodes d'assemblage sont définies par le Comité permanent.**

## **2.5 Usage de parties en métal commun et de parties non métalliques dans les ouvrages en métaux précieux**

**2.5.1 Des parties en métal commun et des parties non métalliques sont admises dans des ouvrages en métaux précieux en tant que fonction mécanique pour laquelle les métaux précieux sont inadéquats en terme de résistance ou durabilité, sous réserve des conditions suivantes:**

- a) Quand elles sont visibles, les parties en métal commun ainsi que les matières non métalliques doivent se distinguer clairement du métal précieux par la couleur.
- b) Elles ne doivent ni être plaquées ni être traitées de façon à leur donner l'apparence de métaux précieux.
- c) Elles ne doivent pas être utilisées dans le but de renforcer, d'alourdir ou de remplir un ouvrage.
- d) Si possible, les parties en métal commun doivent être marquées « METAL ».

2.5.2 The Standing Committee may decide on further details or exceptions on base metal parts as well as non-metallic parts and substances.

## 2.6 Multimetal Articles

2.6.1 It is permitted to use base metal parts and non-metallic parts in precious metal articles for decoration, subject to the following conditions:

- a) Base metal parts and non-metallic parts shall be clearly visible by their extent.
- b) They shall be distinguishable by colour from the precious metal (i.e. they shall be neither coated nor treated to give the appearance of a precious metal).
- c) Base metal parts shall be marked "METAL".

2.6.2 The Standing Committee may decide on further details or exceptions.

## 2.7 Coating of precious metal articles

The Standing Committee decides on permitted coatings and exceptions for technical reasons.

2.5.2 Le Comité permanent peut décider d'autres détails ou exceptions concernant les parties en métal commun ainsi que les parties et substances non métalliques.

## 2.6 Ouvrages multimétaux

2.6.1 Il est permis d'utiliser des parties en métal commun et des parties non métalliques dans des ouvrages en métaux précieux à titre de décoration, sous réserve des conditions suivantes:

- a) Les parties en métal commun et les parties non métalliques doivent être clairement visibles par leur ampleur.
- b) Elles doivent pouvoir se distinguer des métaux précieux par la couleur (c.-à-d. elles ne doivent être ni plaquées ni traitées de façon à leur donner l'apparence de métaux précieux).
- c) Les parties en métal commun doivent être marquées « METAL ».

2.6.2 Le Comité permanent peut décider d'autres détails ou exceptions.

## 2.7 Placage d'ouvrages en métaux précieux

Le Comité permanent décide des revêtements autorisés et des exceptions pour raisons techniques.

\* \* \* \* \*

\* \* \* \* \*

## ANNEX II

### Control by the authorised assay office(s)

#### 1. General

- 1.1 The authorised assay office (hereafter referred to as "assay office") must comply with the conditions and requirements, as stated in paragraph 2 of Article 5 of the Convention, not only at the moment of the notification to the Depository but at any time of operation thereafter.
- 1.2 The assay office shall examine whether articles of precious metals, which are presented to it in order to be marked with the Common Control Mark, fulfil the conditions of Annex I to the Convention.
- 1.3 To examine articles of precious metals, the assay office shall in principle have a competent testing laboratory. The laboratory shall in principle be able to analyse those articles of precious metals, which are to be marked with the Common Control Mark, in line with approved testing methods (see paragraph 3.2 below). An assay office may subcontract testing. The Standing Committee shall define the conditions for the subcontracting of testing. It shall also issue guidelines for the assessment requirements of a testing laboratory.
- 1.4 To demonstrate its competence, the laboratory shall either be accredited according to ISO standard 17025 or demonstrate an equivalent level of competence.

## ANNEXE II

### Contrôle effectué par le(s) bureau(x) de contrôle des métaux précieux agréé(s)

#### 1. Généralités

- 1.1 Le bureau de contrôle agréé (désigné ci-après par « bureau de contrôle ») doit se conformer aux conditions et aux exigences, telles que mentionnées au paragraphe 2 de l'Article 5 de la Convention, non seulement au moment de la notification au Dépositaire mais en tout temps par la suite.
- 1.2 Le bureau de contrôle examine si les ouvrages en métaux précieux, qui lui sont présentés aux fins d'être marqués du poinçon commun, répondent aux conditions fixées à l'Annexe I de la Convention.
- 1.3 Afin d'examiner les ouvrages en métaux précieux, le bureau de contrôle doit, en principe, avoir un laboratoire d'analyse compétent. Le laboratoire doit, en principe, être capable d'analyser les ouvrages en métaux précieux, qui doivent être marqués avec le poinçon commun conformément aux méthodes d'analyse approuvées (cf. paragraphe 3.2 ci-dessous). Un bureau de contrôle peut sous-traiter les analyses. Le Comité permanent définit les conditions concernant la sous-traitance des analyses. Il publie également les lignes directrices relatives aux exigences en matière d'évaluation d'un laboratoire d'analyse.
- 1.4 Afin de démontrer sa compétence, le laboratoire doit soit être accrédité selon la norme ISO 17025, soit démontrer un niveau de compétence équivalent.

1.5 An equivalent level of competence is achieved when the assay office operates a management system, which fulfils the main requirements of ISO standard 17025, and successfully participates in the international proficiency testing scheme on precious metals called "Round Robin". The Round Robin is run by the Standing Committee or another body designated by the Standing Committee. The Standing Committee shall define how an equivalent level of competence shall be achieved and verified. It shall also issue guidelines on Round Robin, including the level of participation and the performance criteria.

1.6 The Standing Committee shall provide further guidance on the requirements mentioned in paragraph 2 of Article 5 of the Convention, notably on the independence of the assay office staff.

## 2. Testing

2.1 If an article is found by the assay office to be complete as to all its metallic parts and if it complies with the provisions of Annex I to this Convention, the assay office shall, on request, mark the article with its assay office mark and the Common Control Mark. In cases where the Common Control Mark is applied the assay office shall, before the article leaves its custody, ensure that the article is fully marked in accordance with the provisions of paragraphs below.

2.2 The testing of articles of precious metals submitted for marking with the Common Control Mark consists of the two following steps:

- a) the evaluation of the homogeneity of the batch, and
- b) the determination of the fineness of the alloy (assay).

1.5 Un niveau de compétence équivalent est obtenu quand le bureau de contrôle met en œuvre un système de gestion, qui remplit les exigences principales de la norme ISO 17025, et participe avec succès au programme international de tests d'aptitude de métaux précieux appelé « Round Robin ». Le Round Robin est organisé par le Comité permanent ou un autre organe désigné par le Comité permanent. Le Comité permanent définit comment un niveau équivalent doit être atteint et vérifié. Il édicte également des lignes directrices relatives au Round Robin, y compris le niveau de participation et les critères de performance.

1.6 Le Comité permanent fournit des indications supplémentaires concernant les exigences mentionnées au paragraphe 2 de l'Article 5 de la Convention, notamment quant à l'indépendance du personnel du bureau de contrôle.

## 2. Analyse

2.1 Si le bureau de contrôle constate que l'ouvrage répond aux dispositions de l'Annexe I de la Convention, il peut, sur demande, le marquer de son poinçon de contrôle et du poinçon commun. S'il appose le poinçon commun, le bureau de contrôle s'assure, avant de restituer l'ouvrage, que celui-ci est bien marqué conformément aux dispositions des paragraphes ci-dessous.

2.2 L'analyse d'ouvrages en métaux précieux présentés en vue de l'apposition du poinçon commun implique les deux étapes suivantes:

- a) l'évaluation de l'homogénéité du lot et
- b) la détermination du titre de l'alliage (essai).

2.3 The purpose of an assay is to assess the conformity of an alloy or a precious metal article.

### 3. Test methods and methods of analysis

3.1 The assay office may use any of the test methods to evaluate the homogeneity of a batch as defined by the Standing Committee.

3.2 The assay office shall use any of the approved methods of analysis in assaying articles of precious metals as defined by the Standing Committee.

### 4. Sampling

The number of items taken from a batch and the number of samples taken from these items for testing and analysis shall be sufficient to establish the homogeneity of the batch and ensure that all parts of all articles controlled in the batch are up to the required standard of fineness. Sampling guidelines are established by the Standing Committee.

### 5. Marking

#### 5.1 Principle

5.1.1 Articles, which satisfy the criteria in Annex I, shall be marked with the Common Control Mark (CCM), as described in paragraph 5.5, in line with the requirements set out in the present Annex.

5.1.2 The CCM is applied together with other marks (some of which can be combined), which together provide the following minimum information on:

- a) who has produced (or imported) the article: this is indicated by a registered responsibility mark as described in paragraph 5.4;

2.3 Le but d'un essai est d'évaluer la conformité d'un alliage ou d'un ouvrage en métal précieux.

### 3. Méthodes d'examen et d'analyse

3.1 Le bureau de contrôle peut appliquer toute méthode d'examen, telle que définie par le Comité permanent, afin d'évaluer l'homogénéité d'un lot.

3.2 Le bureau de contrôle recourt à toute méthode d'analyse approuvée, telle que définie par le Comité permanent, afin de contrôler les ouvrages en métaux précieux.

### 4. Echantillonnage

Le nombre d'articles tirés d'un lot et le nombre d'échantillons choisis parmi ces articles aux fins d'essais et d'analyses doivent être suffisants pour prouver l'homogénéité du lot et garantir que toutes les parties de tous les articles contrôlés dans le lot atteignent le titre légal requis. Le Comité permanent établit des lignes directrices relatives à l'échantillonnage.

### 5. Poinçonnement

#### 5.1 Principe

5.1.1 Les ouvrages répondant aux critères mentionnés à l'Annexe I sont marqués avec le poinçon commun, tel que décrit au paragraphe 5.5, conformément aux exigences mentionnées dans la présente Annexe.

5.1.2 Le poinçon commun est apposé avec d'autres marques (dont certaines peuvent être combinées), qui, ensemble, donnent le minimum d'information suivant sur :

- a) qui a produit (ou importé) l'ouvrage : ceci est indiqué par un poinçon de responsabilité enregistré, tel que décrit au paragraphe 5.4;

b) who has controlled the article: this is shown by the mark of the assay office;

c) what the precious metal content of the article is: this is indicated by a fineness mark in Arabic numerals; and

d) what precious metal the article is made of: this is shown by a mark, symbol or shape indicating the nature of the precious metal.

b) qui a contrôlé l'ouvrage : ceci est signalé par le poinçon du bureau de contrôle;

c) quel est le contenu en métal précieux de l'ouvrage : ceci est indiqué par une indication de titre en chiffres arabes ; et

d) de quel métal précieux est fait l'ouvrage : ceci est signalé par un poinçon, un symbole ou une forme, qui indique la nature du métal précieux.

**5.1.3** The Standing Committee determines which of these marks must be applied on articles and which can be combined.

**5.1.3** Le Comité permanent détermine lesquels de ces poinçons sont apposés sur les ouvrages et lesquels peuvent être combinés.

## **5.2 Methods**

The following are accepted methods of marking: punching and laser. The Standing Committee can decide on other methods of marking articles.

## **5.2 Méthodes**

Les méthodes de marquage suivantes sont acceptées : insculpation et laser. Le Comité permanent peut décider d'autres procédés de marquage des ouvrages.

## **5.3 Display**

Whenever possible, all marks shall be placed in immediate proximity to each other. Other marks (e.g. year mark), which are not to be confused with the marks mentioned above, are allowed as additional marks.

## **5.3 Apposition**

Dans la mesure du possible, tous les poinçons seront apposés à proximité immédiate les uns des autres. Des marques supplémentaires (p.ex. lettre-date annuelle) sont autorisées à titre accessoire pour autant qu'elles ne puissent pas être confondues avec celles qui sont mentionnées ci-dessus.

## **5.4 Register for responsibility marks**

The responsibility mark referred to in letter a) of paragraph 5.1.2 shall be registered in an official register of the Contracting State and/or one of its assay offices, which controls the article in question.

## **5.4 Registre des poinçons de responsabilité**

Le poinçon de responsabilité mentionné à la lettre a) du paragraphe 5.1.2 est enregistré au registre officiel de l'Etat contractant et/ou à l'un de ses bureaux agréés qui contrôle l'ouvrage en question.

**5.5 The Common Control Mark (CCM)**

**5.5 Le poinçon commun**

**5.5.1 Description**

**5.5.1. Description**

5.5.1.1 The CCM is a conformity mark indicating that the article of precious metals has been controlled in accordance with the Convention's requirements, as contained in the present Annexes and the Compilation of Technical Decisions. It shall consist of the representation of a balance in relief on a lined background surrounded by a geometrically variable shield.

5.5.1.1 Le poinçon commun est une marque de conformité qui indique que l'ouvrage a été contrôlé conformément aux exigences de la Convention, telles que contenues dans les présentes Annexes et la Compilation de Décisions Techniques. Il consiste en la représentation d'une balance, se détachant en relief sur un fond linéaire, entourée d'un encadrement de forme géométriquement variable.

5.5.1.2 The CCM can be combined with a fineness and precious metal mark: in this case, it is surrounded by a shield indicating the nature of the precious metal and contains a number in Arabic numerals showing in relief the standard of fineness of the article in parts per thousand, as described below (Type 1).

5.5.1.2 Le poinçon commun peut être combiné avec une indication de titre et la marque indiquant le métal précieux : dans ce cas-ci, il est entouré d'un encadrement qui indique la nature du métal précieux et il contient un nombre exprimé en chiffres arabes révélant en relief l'indication de titre de l'ouvrage en millièmes, tel que décrit ci-dessous (Type 1).

5.5.1.3 The CCM can be a conformity mark only: in this case, it is surrounded by a standardised octagonal shield, as described below (Type 2).

5.5.1.3 Le poinçon commun peut être uniquement une marque de conformité : dans ce cas-ci il est entouré d'un encadrement octogonal standardisé, tel que décrit ci-dessous (Type 2).

Type 1				Type 2
Platinum / Platine	Gold / Or	Palladium	Silver / Argent	

**5.5.2 Approved sizes**

**5.5.2 Dimensions agréées**

The approved sizes of the CCM and other compulsory marks are defined by the Standing Committee.

Les dimensions agréées du poinçon commun et d'autres poinçons obligatoires sont définies par le Comité permanent.

**5.6 Articles consisting of more than one alloy of the same precious metal**

Where an article consists of different alloys of the same precious metal, the fineness mark and the CCM applied shall be that of the lowest fineness present in the article. Exceptions can be decided on by the Standing Committee.

**5.7 Articles consisting of parts**

If an article consists of parts which are hinged or readily separable, the above marks shall, when possible, be applied to the main part. Where practicable the CCM shall be applied also to the lesser parts.

**5.8 Mixed precious metal articles**

**5.8.1** If an article consists of different precious metal alloys, and if the colour and extent of each alloy are clearly visible, the marks referred to in paragraph 5.1.2 shall be applied on one precious metal alloy and the appropriate CCM (Type 1) on the other(s).

**5.8.2** If an article consists of different precious metal alloys and if the colour and extent of each alloy is not visible, the marks referred to in paragraph 5.1.2 and the corresponding CCM shall be applied on the least precious metal. The CCM relating to the more precious metals may not be applied.

**5.8.3** Additional rules as well as exceptions justified by technical reasons are decided on by the Standing Committee.

**5.6 Ouvrages composés de plus d'un alliage du même métal précieux**

Lorsqu'un ouvrage est composé de différents alliages du même métal précieux, on appose l'indication de titre et le poinçon commun correspondant au titre le moins élevé présent dans l'ouvrage. Le Comité permanent peut décider d'exceptions.

**5.7 Ouvrages composés de différentes parties**

Si un ouvrage est composé de parties articulées ou facilement séparables, les poinçons sont, dans la mesure du possible, apposés sur la partie principale. Si possible, le poinçon commun est également apposé sur les parties de moindre dimension.

**5.8 Ouvrages de métaux précieux mixtes**

**5.8.1** Si un ouvrage est composé de différents alliages de métaux précieux et que la couleur et la part de chaque alliage sont clairement visibles, les marques mentionnées au paragraphe 5.1.2 seront apposées sur l'un des alliages en métaux précieux et le poinçon commun approprié (Type 1) sur le ou les autres alliages.

**5.8.2** Si un ouvrage est composé de différents alliages de métaux précieux et que la couleur et la part de chaque alliage ne sont pas clairement visibles, les marques mentionnées au paragraphe 5.1.2 et le poinçon commun correspondant seront apposés sur le métal le moins précieux. Il ne peut être fait usage du poinçon commun s'appliquant aux métaux plus précieux.

**5.8.3** Le Comité permanent peut décider de règles additionnelles ainsi que de dérogations lorsque des raisons d'ordre technique le justifient.

**5.9 Multimetal articles**

5.9.1 The marks referred to in paragraph 5.1.2 shall be applied on the precious metal part of a multimetal article. The mark <METAL> (or equivalent) shall be applied on the metallic part in line with paragraph 2.6 of Annex I to the Convention.

5.9.2 The Standing Committee may decide on further details or exceptions.

**5.9 Ouvrages multimétaux**

5.9.1 Les poinçons mentionnés au paragraphe 5.1.2 sont apposés sur la partie en métal précieux d'un ouvrage multimétal. Le poinçon <METAL> (ou équivalent) est apposé sur la partie métallique en accord avec le paragraphe 2.6 de l'Annexe I de la Convention.

5.9.2 Le Comité permanent peut décider d'autres détails ou exceptions.

\*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*



Warszawa, 4 października 2018 r.

Minister  
Spraw Zagranicznych

DPUE.920.1354.2018 / 2/dl

dot.: DOT-IV.521.1.2018.KK z 19.09.2018 r.

Pani

Jadwiga Emilewicz

Minister Przedsiębiorczości i Technologii

**Opinia**


**o zgodności z prawem Unii Europejskiej *Poprawek do Załączników do Konwencji o kontroli i cehowaniu wyrobów z metali szlachetnych, sporządzonej w Wiedniu dnia 15 listopada 1972 r.*, wyrażona przez ministra właściwego do spraw członkostwa Rzeczypospolitej Polskiej w Unii Europejskiej**

*Szanowna Pani Minister,*

w związku z przedłożonym projektem wniosku o ratyfikację umowy międzynarodowej pozwalam sobie wyrazić poniższą opinię.

**Umowa jest zgodna z prawem Unii Europejskiej.**

*Z poważaniem*

  
z up. Ministra Spraw Zagranicznych  
*Piotr Wawrzyk*  
Podsekretarz Stanu