

1.1.2019

KONVENTION
om besiktning och stämplrar på
ädelmetallprodukter*Förord*

Republiken Österrike, Republiken Finland, Konungariket Norge, Republiken Portugal, Konungariket Sverige, Schweiziska Edsförbundet samt Storbritanniens och Nord-Irlands förenade konungarrike,¹

som vill underlätta internationell handel av ädelmetallprodukter samtidigt som de lagligt vill skydda konsumenterna på grund av dessa produkters speciella karaktär,

anser att internationell harmonisering av standarder, tekniska bestämmelser, övervakning och märkning av ädelmetallprodukter på ett värdefullt sätt bidrar till dessa produkters fria rörlighet,

anser att denna harmonisering ska inbegripa ömsesidigt godkännande om övervaknings- och märkningsförfaranden, och vill därför främja och upprätthålla samarbetet mellan sina besiktningsorgan och behöriga myndigheter,

tar i beaktande att obligatoriska kontrollstämplar inte krävs av konventionens avtalsstater, och att märkning med stämplrar som är avtalade i konventionen är frivilligt, har avtalat om följande:

I Mål och verksamhetsprinciper**1 artikel**

1. Produkter som har besiktigats och stämplats av ett officiellt besiktningsorgan enligt bestämmelserna i denna konvention, ska inte besiktigas på nytt i den importerande avtalsstaten om det inte är frågan om en stickprovsbesiktning som nämns i artikel 6.

2. Bestämmelserna i denna konvention förpliktigar inte avtalsstaterna att tillåta sådan handel eller import av ädelmetallprodukter som inte har reglerats i avtalsstatens lagstiftning eller som inte uppfyller minimibestämmelserna om finhaltsmängderna som fastställts i nationell lagstiftning.

2 artikel

I denna konvention syftar "ädelmetallprodukter" på produkter som har tillverkats av platina, guld, palladium, silver eller blandningar av dessa, som fastställs i bilaga I.

3 artikel

1. För att kunna dra nytta av förmånerna i artikel 1 ska ädelmetallprodukterna uppfylla följande villkor:

a) de ska läggas fram för besiktning av ett auktoriserat besiktningsorgan som har utsetts för denna uppgift enligt artikel 5;

¹ Följande stater har anslutit sig till konventionen: Irland (8 november 1983), Danmark (17 januari 1988), Tjeckiska republiken (2 november 1994) och Nederländerna (16 juli 1999), Lettland (29 juli 2004), Litauen (4 augusti 2004), Israel (1 juni 2005), Polen (22 november 2005), Ungern (1 mars 2006), Cypern (17 januari 2007), Slovakiska republiken (6 maj 2007) och Slovenien (5 mars 2009).

- b) de ska uppfylla de tekniska kraven i denna konvention, som presenteras i bilaga I;
 - c) de ska besiktigas enligt de regler och förfaranden som fastställs i bilaga II;
 - d) de ska stämplas med stämplat som beskrivs i bilaga II.
2. Förmånerna i artikel 1 tillämpas inte på sådana ädelmetallprodukter där någon av stämplatarna, efter att de har stämplats enligt bilaga II, har ändrats eller tagits bort.

4 artikel

Avtalsstaterna är inte skyldiga att tillämpa bestämmelserna i artikel 1 kapitel 1 på sådana ädelmetallprodukter som efter att de besiktigats av ett auktoriserat besiktningsorgan och stämplats enligt artikel 3, har ändrats genom att lägga till eller på något annat sätt.

II Besiktning och sanktioner

5 artikel

1. Varje avtalsstat utnämner en eller flera officiella besiktningsorgan för att besiktiga och stämpla ädelmetallprodukterna enligt bilaga II i denna konvention.
2. De officiella besiktningsorganen ska uppfylla följande villkor:
 - de har nödvändig personal, färdigheter och utrustning;
 - personalen har nödvändig tekniskt kunnande och kompetens;
 - deras ledning och tekniska personal får inte, när de utför uppgifter enligt konventionen vara i kontakt med någon krets, grupp eller personer som har direkta eller indirekta förmåner inom branschen;
 - personalen ska vara bunden av yrkesmässig sekretess.
3. Varje avtalsstat meddelar depositariestaten om de utnämnda officiella besiktningsorganen, deras stämplat samt om tillbakadragande av besiktningsorganens befogenhet. Depositariestaten meddelar genast varje avtalsstat om detta.

6 artikel

Bestämmelserna i denna konvention förhindrar inte avtalsstaterna att genomföra stickprovsbesiktningar på ädelmetallprodukter som har de stämplat som krävs av denna konvention. Utförandet av dessa stickprov får inte orsaka omåttligt besvär för import och handel av ädelmetallprodukter som har stämplats enligt denna konvention.

7 artikel

Med stöd av Pariskonventionen för skydd av industriell äganderätt auktoriserar avtalsstaterna depositariestaten att registrera denna konventions gemensamma kontrollstämpel, beskriven i bilaga II, i organisationen för immateriell rätt (WIPO) som varje avtalsstats nationella kontrollstämpel. Depositariestaten ska förfara på samma sätt om denna konvention för någon avtalsstat träder i kraft senare, eller när en stat ansluter sig till konventionen.

8 artikel

1. Varje avtalsstat ska ha och upprätthålla lagstiftning som med hot av straff förbjuder alla förfalskningar, olovliga ändringar och missbruk som riktar sig till kontrollstämpeln enligt denna konvention, eller auktoriserade besiktningsorgans stämplat som meddelats enligt artikel 5, kapitel 3 och som förbjuder olovlig ändring av föremålets finhaltstämpel eller ansvarsstämpel eller borttagande av dessa efter att föremålet har stämplats med den gemensamma kontrollstämpeln.

2. Varje avtalsstat förbinder sig till att vidta de åtgärder som krävs enligt lagstiftningen om de upptäcker, eller om en annan avtalsstat för fram tillräckligt bevis för att den gemensamma kontrollstämpeln eller de auktoriserade besiktningsorganens stämplor har förfalskats eller missbrukats, eller att det på en ädelmetallprodukt har gjorts olovliga ändringar eller dess finhaltstempel eller ansvarsstempel har ändrats eller tagits bort efter att produkten har stämplats med den gemensamma kontrollstämpeln. Avtalsstaten kan även vidta andra åtgärder om det är ändamålsenligt.

9 artikel

1. Om en importerande avtalsstat eller något av deras officiella besiktningsorgan har orsak att misstänka att den exporterande avtalsstatens besiktningsorgan har stämplat produkten med den gemensamma kontrollstämpeln utan att alla bestämmelserna i denna konvention har uppfyllts, ska saken genast behandlas med det besiktningsorgan som antas ha stämplat produkten, och för att reda ut ärendet ska detta besiktningsorgan få all hjälp som behövs. Om ett tillfredsställande resultat inte uppnås kan endera parten anmäla fallet till den permanenta kommitténs ordförande. Ordföranden ska i detta falla kalla samman den permanenta kommittén.

2. Om fallet med stöd av kapitel 1 har lämnats över för att utredas av den permanenta kommittén kan den permanenta kommittén efter att ha gett båda parterna en möjlighet att bli hörda rekommendera åtgärder som de anser lämpliga.

3. Om rekommendationen enligt kapitel 2 inte har uppfyllts inom rimlig tid, eller om den permanenta kommittén inte har gett en rekommendation, kan den importerande avtalsstaten, om de anser det vara nödvändigt, tillämpa effektiviserad kontroll på ädelmetallprodukter som hämtats till deras område och som stämplats av besiktningsorganet i fråga, och på detta sätt har avtalsstaten även rätt att vägra ta emot dessa produkter tills vidare. Dyliga åtgärder ska genast meddelas till varje avtalsstat, och den permanenta kommittén ska periodiskt kontrollera dem.

4. Om det finns bevis på upprepat och allvarligt missbruk av den gemensamma kontrollstämpeln kan den importerande avtalsstaten vägra godkänna produkter med ifrågavarande besiktningsorgans kontrollstempel, oberoende av om produkten har kontrollerats och stämplats enligt denna konvention eller inte. I sådana fall meddelar den importerande medlemsstaten genast de andra avtalsstaterna om saken, och den permanenta kommittén ska inom en månad sammanträda för att undersöka saken.

III Den permanenta kommittén och ändringar i reglerna

10 artikel

1. Enligt denna konvention ska en permanent kommitté grundas, där varje avtalsstat representeras. Varje avtalsstat har en röst.

2. Den permanenta kommitténs uppgifter är:

- utvärdera och följa med denna konventions funktionalitet;
- utvärdera bilagorna till denna konvention och vid behov föreslå ändringar i dem;
- fatta beslut i tekniska frågor i enlighet med bilagorna;
- främja och upprätthålla tekniskt och administrativt samarbete mellan avtalsstaterna i frågor som berör denna konvention;
- överväga åtgärder som säkerställer gemensam tolkning och tillämpande i praktiken av bestämmelserna i denna konvention;
- främja ändamålsenligt skydd av stämplarna mot förfalskning och missbruk;
- framföra rekommendationer i fall som enligt artikel 9 kapitel 2 har lämnats för att undersökas av dem eller

då oskiljaktighet gällande tillämpande av konventionen har lämnats över för att lösas av kommittén;

- om en stat vill ansluta sig till denna konvention, undersöka om denna stat uppfyller kraven i bilagorna och konventionen samt rapportera om denna undersökning till avtalsstaterna för övervägande.

3. Den permanenta kommittén utarbetar förfaranderegler för mötena samt regler för sammankallande till

mötena. Kommittén ska sammanträda minst en gång per år.

4. Den permanenta kommittén ska enhälligt anta de tekniska beslut som avses i punkt 2 i denna artikel, som anges i bilagorna.

5. Den permanenta kommittén kan framföra rekommendationer för alla frågor gällande tillämpande av denna konvention eller föreslå ändringar i konventionen. Dessa rekommendationer eller förslag skickas till alla depositariestater, vilka i sin tur informerar alla avtalsstater om dem.

11 artikel

Ändring av konventionen

1. Om depositariestaten får ett förslag om ändring av konventionens artiklar från den permanenta kommittén, eller ett förslag om ändring av konventionen från någon avtalsstat, ska den presentera dessa förslag för godkännande av alla avtalsstater.

2. Om avtalsstaten, inom tre månader från det att ändringsförslaget enligt kapitel 1 har lämnats in för undersökning, ber om att starta förhandlingar om ifrågavarande förslag, ska depositariestaten vidta åtgärder för att påbörja förhandlingar.

3. Om alla avtalsstater godkänner ändringsförslaget träder ändringen i konventionen ikraft en månad efter att det sista godkännandeinstrumentet har deponerats, om inte annat datum har avtalats i ändringen. Godkännandeinstrumentet deponeras hos depositariestaten, som informerar alla avtalsstater om detta.

Ändring av bilagor

4. Om depositariestaten tar emot ändringsförslag om konventionens bilagor från den permanenta kommittén, ska den informera alla avtalsstater om detta.

5. Ändringar i bilagorna träder i kraft en månad efter det datum som depositariestaten angivit, om inte ett negativt svar har erhållits från regeringen i någon avtalsstat och om inte ikraftträdandet av ändringen har planerats till ett senare tillfälle.

IV Slutbestämmelser

Att ansluta sig till konventionen

12 artikel

1. En stat kan ansluta sig till denna konvention på inbjudan av en depositariestat, som är Förenta Nationernas eller dess specialorganisations medlemsstat, eller som hör till den internationella atomenergiorganisationen eller är medlem i den internationella domstolen och har ett officiellt organ som är kompetent att utföra besiktning och stämpling av ädelmetallprodukter i enlighet med denna konvention och bestämmelserna i dess bilagor.

2. Avtalsstaternas regeringar ska ge sitt svar till depositariestaten inom fyra månader från det att de har tagit emot förfrågan om godkännande av anslutningsansökan. Om någon regering inte har svarat inom tidsfristen, anses den ha godkänt anslutningen.

3. Vid beslut om huruvida anslutningsansökan ska godkännas ska avtalsstaternas regeringar i första hand beakta rapporten i artikel 10 kapitel 2.

4. Staten kan ansluta sig till detta avtal genom att deponera anslutningsdokumenten hos depositariestaten, som informerar alla andra avtalsstater om detta. Anslutningen träder i kraft tre månader efter att dokumenten har deponerats.

13 artikel

1. Signatärstaten eller regeringen i en anslutande stat kan vid depositionen av ratificerings- eller anslutningsdokumenten eller när som helst senare skriftligen meddela depositariestaten om huruvida avtalet berör alla områden som nämns i anmälan och för vilkas yttre skyldigheter den ansvarar, eller om den ansvarar endast för en del av dem. Depositariestaten är skyldig att vidarebefordra denna anmälan till alla avtalsstaters regeringar.

2. Om anmälan har lämnats in samtidigt som ratificerings- eller anslutningsdokumenten har deponerats träder denna konvention i kraft för dessa områden samma dag som den träder i kraft i staten som har lämnat in ansökan. I alla andra fall träder avtalet i kraft för dessa områden tre månader efter att depositariestaten har mottagit anmälan.

3. Regeringen i en stat som har lämnat in den anmälan som avses i kapitel 1 kan med en uppsägningstid på tre månader säga upp denna konvention antingen för någon eller alla områden som avses i anmälan genom att meddela depositariestaten om det skriftligt, som i sin tur informerar alla andra avtalsstater om det.

Uppsägning

14 artikel

Avtalsstaten kan säga upp denna konvention med en uppsägningstid på 12 månader genom att meddela depositariestaten om det skriftligt, som i sin tur informerar alla andra avtalsstater om det, eller på annat sätt som avtalats mellan avtalsstaterna. Varje avtalsstat förbinder sig till att sluta använda den gemensamma kontrollstämpeln efter uppsägningen i de fall att staten säger upp sig från konventionen.

Ratificering

15 artikel

1. Signatärstaterna ska ratificera detta avtal. Ratificeringsdokumenten deponeras hos depositariestaten, som ska meddela alla signatärstater om depositionen.

2. Detta avtal träder i kraft fyra månader efter att det fjärde ratificeringsdokumentet har deponerats. I alla de andra signatärstaterna, som har deponerat sina ratificeringsdokument senare, träder detta avtal i kraft två månader efter depositionsdagen, men ändå inte innan den ovannämnda tidsfristen på fyra månader har löpt ut.

Som försäkran på detta har de undertecknade, till uppgiften ändamålsenligt auktoriserade, undertecknat denna konvention.

Gjord i Wien den 15 mars 1972, i ett enda exemplar på franska och engelska, och båda texterna är lika giltiga. Konventionen ska deponeras hos Sveriges regering, som skickar certifierade kopior på detta till alla andra avtalsstater och anslutande stater.

Nedan finns underskrifterna för företrädarna för Österrike, Finland, Norge, Portugal, Sverige, Schweiz och Storbritannien.

BILAGA I OCH II

**TILL KONVENTIONEN OM KONTROLL OCH
MARKERING AV
ARBETEN AV
ÄDEL METALL**

Antagen i Wien den 15 november 1972

Trädde i kraft den 27 juni 1975

Med tillägg den

- 23 maj 1978 (som trädde i kraft den 14 juli 1980)
- 24 november 1988 (som trädde i kraft den 13 december 1989)
- 25 och 26 maj 1998 (som trädde i kraft den 10 mars 2000)
- 15 oktober 2002 (som trädde i kraft den 10 augusti 2004)
- 11 oktober 2010 (som trädde i kraft den 3 augusti 2011)
- 20 april 2018 (som trädde i kraft den 1 januari 2019)

© Precious Metals Convention 2019
Reproduktion i kommersiellt syfte förbjuden.
Reproduktion för intern användning är tillåtet,
så länge källa anges.

Text på svenska

Redaktör: Secretariat of the Precious Metals Convention

e-post: info@hallmarkingconvention.org
webbplats: www.hallmarkingconvention.org

BILAGA I

Definitioner och tekniska krav

1. Definitioner

För denna konvention ska följande definitioner gälla:

1.1 Ädel metall

Ädel metall betyder platina, guld, palladium och silver. Platina är den ädlaste metallen, följt av guld, palladium och silver.

1.2 Legering av ädel metall

En legering av ädel metall är en lösning i fast tillstånd som innehåller minst en ädel metall.

1.3 Arbete av ädel metall

Arbeten av ädel metall är alla smycken, föremål tillverkade av guldsmed, silversmed eller urmakare, eller andra föremål tillverkade helt eller delvis av ädla metaller eller legeringar av dessa. "Delvis" betyder att ett arbete av ädel metall kan innehålla

- i. icke-metalliska delar;
- ii. delar av oädla metaller, av tekniska skäl och/eller som utsmyckning (se stycke 1.5 nedan).

1.4 Arbete av blandad ädel metall

Ett arbete av blandad ädel metall är ett föremål bestående av två eller flera legeringar av ädel metall.

1.5 Flermetallsarbete

Ett flermetallsarbete består av delar av ädel metall och delar av oädel metall.

1.6 Finhalt

Med finhalt avses antalet viktsdelar av den aktuella ädla metallen uttryckt i promille av legeringens vikt.

1.7 Finhaltsstandard

Finhaltsstandarden är det lägsta tillåtna antalet viktsdelar av den aktuella ädla metallen uttryckt i promille av legeringens vikt.

1.8 Ytbeläggning

Med ytbeläggningar avses när ett eller flera lager av ett material, som är tillåtet av det ständiga utskottet, appliceras på hela, eller en del av, ett arbete av ädel metall, t.ex. på kemisk, elektrokemisk, mekanisk eller fysisk väg.

1.9 Oädla metaller

Med oädla metaller avses alla metaller utom platina, guld, palladium och silver.

1.10 Kontroll

Med kontroll avses en kvantitativ analys av en legering av ädel metall, som sker med en metod som definieras i Bilaga II stycke 3.2.

1.11 Andra definitioner och ytterligare detaljföreskrifter

Stående utskottet kan komma att besluta om andra definitioner liksom ytterligare detaljföreskrifter.

2. Tekniska krav

2.1 Arbeten som inte regleras av konventionen

Konventionen gäller inte för:

- a) Arbeten tillverkade av legeringar vars finhalt ej definierats av det stående utskottet;
- b) Arbeten vars avsedda syfte är användning inom medicin, tandvård, djurvård, vetenskap eller teknik;
- c) Mynt som är lagliga betalningsmedel;
- d) Delar eller icke kompletta halvfabrikat (t.ex. metalldelar eller ytskikt);
- e) Råmaterial, såsom stång, plåt, tråd och rör;
- f) Arbeten av oädla metaller med ytbeläggning av ädel metall;
- g) Annat föremål som beslutats av det stående utskottet.

Föremålen i a) till g) ovan kan alltså inte stämpas med den gemensamma kontrollstämpeln.

2.2 Finhaltsstandarder enligt konventionen

Enligt konventionens artikel 1, stycke 2 ska de finhaltsstandarder som tillämpas under konventionen vara de som definierats av det stående utskottet.

2.3 Tolerans

Inga negativa toleranser ska tillåtas i relation till den finhaltsstandard som anges på arbetet ifråga.

2.4 Användning av lod

2.4.1 Följande principer gäller:

- a) Lod får endast användas för sammanfogning.
- b) Lodets finhalt ska vara densamma som själva arbetets finhalt.
- c) Om det lod som används har en lägre finhalt, måste arbetet som helhet ha godkänd finhalt.

2.4.2 Praktiska undantag från dessa principer och andra sammanfogningsmetoder definieras av det stående utskottet.

2.5 Användning av delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen i arbeten av ädel metall

2.5.1 Delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen får användas i arbeten av ädel metall för mekaniska funktioner till vilka ädla metaller är olämpliga med avseende på styrka eller hållfasthet, med följande villkor:

- a) Där dessa är synliga ska delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen genom färg tydligt gå att urskilja från den ädla metallen.
- b) De får inte ytbeläggas eller bearbetas för att likna en ädel metall till utseendet.
- c) De får inte användas för förstärkning, viktökning eller fyllning.
- d) Där så är möjligt ska delar av oädel metall stämplas eller ingraveras med "METAL".

2.5.2 Det stående utskottet kan komma att fatta beslut om ytterligare detaljföreskrifter eller undantag om delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen.

2.6 Flermetallsarbeten

2.6.1 Delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen får användas som prydnad i arbeten av ädel metall, med följande villkor:

- a) Omfattningen av delar av oädel metall och icke-metalliska ämnen ska vara tydligt skönjbar.
 - b) De ska gå att urskilja genom färg från den ädla metallen (dvs. de får inte ytbeläggas eller bearbetas för att likna ädel metall till utseendet).
 - c) Delar av oädel metall ska stämplas eller ingraveras med "METAL".
- 2.6.2 Det stående utskottet kan komma att besluta om ytterligare detaljföreskrifter eller undantag.

2.7 Ytbeläggning av arbeten av ädel metall

Det stående utskottet kan besluta om tillåtna ytbeläggningar och undantag av tekniska anledningar.

BILAGA II

Kontroll av auktoriserade kontrollbyråer

1. Allmänt

- 1.1 Den auktoriserade kontrollbyrån (nedan "kontrollbyrå") måste uppfylla fordringarna och kraven enligt konventionens artikel 5, stycke 2, inte enbart då meddelande till depositarie sker utan när som helst under hela kontrollbyråns verksamhet.
- 1.2 Kontrollbyrån ska fastställa huruvida de arbeten av ädla metaller, som hänvisats till kontrollbyrån för att stämplas med gemensam kontrollstämpel, uppfyller fordringarna i Bilaga I till konventionen.
- 1.3 För att kontrollera arbeten av ädla metaller måste kontrollbyrån i princip ha ett fungerande testlaboratorium. Laboratoriet ska i princip kunna analysera de arbeten av ädla metaller, som ska stämplas med den gemensamma kontrollstämpeln, i enlighet med godkända testmetoder (se stycke 3.2 nedan). En kontrollbyrå får lägga ut testning på en underleverantör. Det stående utskottet ska definiera reglerna för hur testning får läggas ut på underleverantör. Det ska också utfärda riktlinjer för bedömningskrav på testlaboratorier.
- 1.4 För att demonstrera sin kompetens ska laboratoriet antingen ha ackreditering enligt ISO-standard 17025 eller uppvisa motsvarande kompetensnivå.

Motsvarande kompetensnivå anses vara uppnådd om kontrollbyrån driver ett hanteringssystem som uppfyller huvudkraven enligt ISO-standard 17025, och klarat av det internationella kompetenstestet "Round Robin" för ädla metaller. Round Robin anordnas av det stående utskottet eller annat organ som utnämns av det stående utskottet. Det stående utskottet ska definiera hur en motsvarande kompetensnivå ska anses som uppnådd och verifierad. Det ska även utfärda riktlinjer om Round Robin, inklusive deltagandets omfattning och resultatkriterier.

Det stående utskottet ska tillhandahålla ytterligare vägledning om de krav som beskrivs i konventionens artikel 5, stycke 2, i synnerhet om oberoende för kontrollbyråns personal.

Tester

Om ett föremål av kontrollbyrån befinns vara komplett avseende samtliga metalldelar och om det uppfyller föreskrifterna i Bilaga I till denna konvention, ska kontrollbyrån på begäran stämpla föremålet med sin egen stämpel och den gemensamma kontrollstämpeln. I de fall där den gemensamma kontrollstämpeln anbringas ska kontrollanten, innan arbetet överlämnas, övertyga sig om att arbetet är fullständigt stämplat i överensstämmelse med bestämmelserna i nedanstående stycken.

Testerna på arbeten av ädel metall som inlämnats för stämpling med den gemensamma kontrollstämpeln består av följande två steg:

- a) en bedömning av varuleveransens enhetlighet, och
- b) ett fastställande av legeringens finhalt (kontroll).

2.3 Syftet med kontrollen är att fastställa att en legering eller ett arbete av ädel metall uppfyller kraven.

3. Test- och analysmetoder

3.1 Kontrollbyrån får använda vilken testmetod som helst för att bedöma hur enhetlig en varuleverans är enligt det stående utskottets definition.

3.2 Kontrollbyrån ska använda någon av de godkända analysmetoderna för kontroll av arbeten av ädel metall enligt det stående utskottets definition.

4. Prover

Det antal föremål som tas från en varuleverans och antal prover som görs på dessa föremål för test och analys ska vara tillräckligt för att leveransens enhetlighet ska gå att fastställa, och för att försäkra sig om att alla föremål ur leveransen som kontrollerats verkligen uppfyller gällande finhaltsstandard. Riktlinjer för prover fastställs av det stående utskottet.

5. Stämpling

5.1 Princip

- 5.1.1 De arbeten som uppfyller kriterierna i Bilaga I ska stämplas med den gemensamma kontrollstämpeln enligt beskrivning i stycke 5.5, i enlighet med de krav som beskrivs i denna Bilaga.
- 5.1.2 Den gemensamma kontrollstämpeln anbringas tillsammans med andra stämplars (varav vissa kan kombineras). Stämplarna ska tillsammans innehålla information om minst följande:
- a) vem som framställt (eller importerat) arbetet: detta anges med en registrerad ansvarsstämpel enligt beskrivning i stycke 5.4;
 - b) vem som inspekterat arbetet: detta visas genom kontrollbyråns stämpel;
 - c) arbetets finhalt: detta anges med en finhaltsstämpel i arabiska siffror; och
 - d) vilken ädel metall som arbetet är tillverkat av: detta visas med en stämpel, symbol eller form som anger vilken ädel metall det rör sig om.
- 5.1.3 Det stående utskottet bestämmer vilka av dessa stämplars som måste anbringas på arbeten och vilka av dem som får kombineras.

5.2 Metoder

Följande utgör godkända markeringsmetoder: stämpling och laser. Det stående utskottet kan dock besluta om andra metoder för markering av arbeten.

5.3 Placering

Där så är möjligt ska alla stämplars placeras precis bredvid varandra. Andra stämplars (t.ex. årsstämpel), vilka inte ska blandas ihop med ovan nämnda stämplars, kan också användas som övriga stämplars.

5.4 Registrering av ansvarsstämplars

Ansvarsstämpeln under a) i stycke 5.1.2 ska registreras i officiellt register i en fördragsslutande stat och/eller någon av dess kontrollbyråer, som kontrollerar arbetet ifråga.

5.5 Den gemensamma kontrollstämpeln






5.5.1 Beskrivning

- 5.5.1.1 Den gemensamma kontrollstämpeln är en stämpel som visar att ett arbete av ädel metall kontrollerats i enlighet med konventionens krav, vilka beskrivs i dessa

Bilagor och i sammanställningen av tekniska beslut. Den ska bestå av en avbildning i relief av en balansvåg på en linjerad bakgrund, inom en ram av olika geometrisk form.

5.5.1.2 Den gemensamma kontrollstämpeln kan kombineras med markering av finhalt och typ av ädel metall: i sådana fall omges den av en ram som visar vilken ädel metall det rör sig om och innehåller ett tal i arabiska siffror som i relief visar arbetets finhalt i promille enligt beskrivning nedan (typ 1).

5.5.1.3 Den gemensamma kontrollstämpeln kan även vara i form av ett enkelt godkännande: i sådana fall omges den av en standardiserad åttkantig ram enligt beskrivning nedan (typ 2).

Typ 1				Typ 2
Platina	Guld	Palladium	Silver	
				

5.5.2 Godkänd storlek

Godkänd storlek på den gemensamma kontrollstämpeln och andra obligatoriska stämplat definieras av det stående utskottet.

5.6 Arbeten bestående av fler än en legering av samma ädla metall

Om ett arbete består av olika legeringar av samma ädla metall ska finhaltsstämpeln och den gemensamma kontrollstämpeln gälla den lägsta finhalt som förekommer i arbetet. Undantag kan beviljas av det stående utskottet.

5.7 Arbeten som består av delar

Om ett arbete består av delar som är fästa med gångjärn eller lätt kan avskiljas, ska ovan angivna stämplat anbringas på arbetets huvuddel, där så är möjligt. Om så är möjligt ska kontrollstämpeln även anbringas på de mindre delarna.

5.8 Arbeten av blandad ädel metall

5.8.1 Om ett arbete består av olika legeringar av ädla metaller, och om färg och omfattning för varje legering är tydligt synbar, ska de stämplat som beskrivs i stycke 5.1.2 anbringas på en legering av ädel metall, och lämplig gemensam kontrollstämpel (typ 1) på de övriga.

- 5.8.2 Om ett arbete består av olika legeringar av ädla metaller, och om färg och omfattning för varje legering inte är synbar, ska de stämplor som beskrivs i stycke 5.1.2, liksom motsvarande gemensam kontrollstämpel, anbringas på den minst ädla metallen. Gemensam kontrollstämpel för de ädlare metallerna får då inte anbringas.
- 5.8.3 Ytterligare regler liksom de undantag som kan motiveras av tekniska skäl beslutas av det stående utskottet.

5.9 Flermetallsarbeten

- 5.9.1 De stämplor som beskrivs i stycke 5.1.2 ska anbringas på den del av ett flermetallsarbete som består av ädel metall. Stämpeln <METAL> (eller motsvarande) ska anbringas på delen av oädel metall i enlighet med stycke 2.6 av konventionens Bilaga I.
- 5.9.2 Det stående utskottet kan komma att besluta om ytterligare detaljföreskrifter eller undantag.