

Regelrådet Regelrådet <regelradet@regelradet.se>

VB: Förslag till föreskrifter om kontrollstämpling av ädelmetallarbeten dnr 2016/2646

1 meddelande

Marie Hansson <Marie.Hansson@swedac.se>
Till: "regelradet@regelradet.se" <regelradet@regelradet.se>

18 april 2017 08:16

Eina 17/5

Med vänlig hälsning

Marie Hansson
Swedac

Från: Marie Hansson
Skickat: den 18 april 2017 08:07
Till: 'info@aurumforum.se' <info@aurumforum.se>; 'info@gemmologiska.se' <info@gemmologiska.se>; 'monica.tornqvist@gense.se' <monica.tornqvist@gense.se>; 'butik@guldcarlsen.se' <butik@guldcarlsen.se>; 'gulf@branschkansliet.se' <gulf@branschkansliet.se>; 'guld@telia.com' <guld@telia.com>; 'info@karana.se' <info@karana.se>; 'kommerskollegium@kommers.se' <kommerskollegium@kommers.se>; 'konsumentverket@konsumentverket.se' <konsumentverket@konsumentverket.se>; 'pr@guldbolaget.se' <pr@guldbolaget.se>; 'riksarkivet@riksarkivet.se' <riksarkivet@riksarkivet.se>; 'eddie.hasth@ri.se' <eddie.hasth@ri.se>; 'info@sargenta.se' <info@sargenta.se>; 'info@smycka.se' <info@smycka.se>; 'info@smyckenochklockor.se' <info@smyckenochklockor.se>; 'info@svedbom.se' <info@svedbom.se>; 'johan@schalins.se' <johan@schalins.se>
Ämne: Förslag till föreskrifter om kontrollstämpling av ädelmetallarbeten dnr 2016/2646

Hej!

Härmed översänds bifogat föreskriftsförslag med konsekvensutredning för synpunkter.

Synpunkter ska ha kommit in **senast den 16 maj 2017**. De skickas via e-post till registrator@swedac.se. Ange dnr 2016/2646 i ämnesraden.

Med vänlig hälsning

Marie Hansson
Jurist



*Svarsdatum ändrat till 17 maj 2017
enl. ök. med Marie Hansson.*

2017-04-18 Ingrid Sundin

Avdelningen för juridik och inre marknad

Tel: +4684068319

www.swedac.se

Följ oss på 

2 bilagor



Konsekvensutredning dnr 2016_2646.docx

233K



Förslag till föreskrifter om kontrollstämpling av ädelmetallarbeten dnr 2016_2646.docx

4868K

Avdelningen för juridik och inre marknad
Marie Hansson
Direktnr: 08-406 83 04
e-post: marie.hansson@swedac.se

Konsekvensutredning avseende Styrelsens för ackreditering och teknisk kontroll föreskrifter om kontrollstämpling av ädelmetallarbeten.

Inledning

Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) är enligt förordningen (2009:895) med instruktion för Swedac, ansvarig för bland annat reglerad mätteknik. Swedac har, med stöd av 3 respektive 4 §§ förordningen (1999:780) om handel med ädelmetallarbeten meddelat föreskrifter (STAFS 2001:4) om kontrollstämpel för ädelmetallarbeten och föreskrifter (STAFS 2001:3) om kontrollformer för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten. Dessa, nu gällande föreskrifter, är i behov av översyn och modernisering. Förslaget till föreskrifter sammanför de nu gällande föreskrifterna till en föreskrift som renodlas på så sätt att den endast tar sikte på bestämmelser om kontrollstämpling.

1. Beskrivning av problemet och vad som ska uppnås

Lagen (1999:778) om handel med ädelmetallarbeten föreskriver att ett ädelmetallarbete av guld eller platina ska, vid saluhållande eller försäljning, vara försett med finhaltstämpel och namnstämpel. Namnstämpel behövs inte om arbetet är kontrollstämpelat av ett kontrollorgan som är ackrediterat för uppgiften. En namnstämpel eller en kontrollstämpel på ett ädelmetallarbete är en garanti för att den uppgivna finhalten är riktig.

I förordningen om handel med ädelmetallarbeten definieras vad som avses med *finhaltstämpel*, *namnstämpel* och *kontrollstämpel*. En namnstämpel ska enbart innehålla versaler. Dessa ska vara minst två till antalet och vara lika stora samt vara placerade efter varandra på samma inbördes avstånd i en rektangulär sköld. Finhaltstämpeln ska ange den lägsta andelen ädelmetall i ett ädelmetallarbete enligt vad som anges i 1 § lagen om handel med ädelmetallarbeten. En kontrollstämpel utgörs av tre kronor i en trepassformad sköld med ett efterföljande S för silverarbeten och P för platinaarbeten. Kontrollstämpeln ska åtföljas av det ackrediterade kontrollorganets identitetsnummer hos Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll. Tre kronor i kattfoten föreställer Sveriges lilla riksvapen. Riksvapnet symboliserar enligt lagen (1982:268) om Sveriges riksvapen den

1(5)

svenska staten. Själva kattfoten, kontrollstämpeln, är att ses som en statlig kontrollbeteckning som berörs av reglerna i lagen (1970:498) om skydd för vapen och vissa andra beteckningar.

Traditionellt utförs kontrollstämpling av ett ädelmetallarbeta genom att stämpeln "slås in" i arbetet med hjälp av en kontrollstamp. De kontrollstamplar som används vid stämpling är kopior av originalstamplar. Originalstamparna förvaras hos Swedac och lånas ut då kopior ska tillverkas.

Att manuellt "slå in" kontrollstämpeln är tidsödande när stora serier av ädelmetallarbeten ska kontrollstämpas. Vidare finns det en risk för att ädelmetallarbetet skadas vid stämplingen. Mot denna bakgrund har de större aktörerna inom branschen kontaktat Swedac och begärt att föreskrifterna ändras så att det blev möjligt att använda sig av laser istället för kontrollstamp vid kontrollstämpling.

Av 4 § förordningen om handel med ädelmetallarbeten framgår att Swedac får meddela närmare föreskrifter om namn- kontrollstämplor, kontrollstämpling och annan stämpling enligt lagen om handel med ädelmetallarbeten. Innan föreskrifter om kontrollstämplor beslutas ska Swedac dock inhämta yttrande från Heraldiska nämnden hos Riksarkivet.

Som ovan sagts är de stamplar som används vid kontrollstämpling kopior av originalstamplar. Kontrollstämpeln finns i nio olika storlekar. Kontrollstämpelns utseende skiljer sig åt mellan de olika storlekarna. Vilken storlek som används är beroende på storleken hos ädelmetallarbetet.

Om någon annan metod, än traditionell stämpling, ska tillåtas infinner sig frågan om vilket utseende kontrollstämpeln ska ha eftersom det finns nio olika utseenden på kontrollstamparna. Swedac har tagit fram bilder som återger utseendet av originalkontrollstamparna. Dessa bilder av originalkontrollstamparna kan användas av de ackrediterade kontrollorganen då de tar fram programvara för laserstämpling. Bilderna förvaras, på samma sätt som originalstamparna, hos Swedac och lånas ut, vid behov, till de ackrediterade kontrollorganen.

2. Beskrivning av vilka alternativa lösningar som finns för det som ska uppnås och vilka effekterna blir om någon reglering inte kommer till stånd

Alternativet till den föreslagna regleringen är att inte ändra på den nu gällande ordningen. Det skulle då endast finnas en möjlighet för den som

vill kontrollstämpla ädelmetallarbeten, nämligen att använda en stamp för stämplingen. Det skulle då inte finnas någon möjlighet att använda sig av laser vid kontrollstämpling. Att helt ta bort kravet på stämpling av ädelmetallarbeten är inte möjligt eftersom lagen om handel med ädelmetallarbeten innehåller bestämmelser om att ett ädelmetallarbete måste vara försett med finhaltstempel och namnstempel eller finhaltstempel och kontrollstempel. Det bör noteras att kontrollstämpling inte är obligatorisk. Den tillverkare eller importör som inte vill låta kontrollstämpla sina ädelmetallarbeten kan nöja sig med att förse arbetena med finhaltstempel och en hos Swedac registrerad namnstempel.

3. Vilka berörs av regleringen

Enligt det gällande regelverket sker kontrollstämpling i ett öppet system. Kontrollstämpling får utföras av kontrollorgan som ackrediterats för uppgiften enligt Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 765/2008. Den föreslagna regleringen berör alla företag som är eller ansöker om bli ackrediterade som kontrollorgan för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten. De tillverkare och importörer som, vid saluhållande eller försäljning, väljer att låta kontrollstämpla ett ädelmetallarbete som omfattas av lagen om handel med ädelmetallarbeten berörs indirekt av regleringen.

4. Vilka kostnadmässiga och andra konsekvenser medför regleringen och en jämförelse av konsekvenserna för de övervägda regleringsalternativen

Den föreslagna regleringen medför inga ökade kostnader eller andra negativa konsekvenser för dem som berörs av regleringen. Möjligheten att använda laser vid kontrollstämpling kommer rimligen att medföra en kostnadsminskning för de tillverkare och importörer som hanterar stora mängder av ädelmetallarbeten eftersom en manuell stämpling med stampar är mera tidsödande än laserstämpling. För den tillverkare eller importör som inte vill laserstämpla innebär regleringen inga konsekvenser.

5. Överensstämmer regleringen med eller går utöver de skyldigheter som följer av Sveriges anslutning till Europeiska unionen

Det finns ingen harmoniserad lagstiftning om handel med ädelmetallarbeten inom EU. Lagstiftningen på ädelmetallområdet följer således inte av EU-rätten utan är en nationell ordning. Kontrollstämpling, i Sverige, utförs dock i ett öppet system som tillåter att kontrollorgan från övriga länder i unionen, så länge de är ackrediterade för uppgiften, får utföra kontrollstämpling. Den föreslagna regleringen överensstämmer

därför med de skyldigheter som följer av Sveriges anslutning till Europeiska unionen.

6. Behövs särskilda hänsyn tas när det gäller tidpunkten för

ikraftträdande och finns det behov av speciella informationsinsatser

Ingen särskild hänsyn behöver tas vad gäller ikraftträdande. Föreskrifterna innebär inga nya skyldigheter för berörda utan endast en ny möjlighet. Den som inte vill utnyttja möjligheten att stämpla med laserteknik påverkas inte alls av föreskriftsändringarna utan kan fortsätta stämpla på samma sätt som idag.

Swedac kommer att informera om de nya reglerna på sin webbplats och genom nyhetsbrev m.m.

7. Får reglerna betydelse för företags arbetsförutsättningar, konkurrensförmåga eller villkor i övrigt

7.1 Antal företag som berörs, vilka branscher företagen är verksamma inom och storleken på företagen

På den svenska marknaden finns för närvarande endast ett kontrollorgan som är ackrediterat för att utföra kontrollstämpling av ädelmetallarbeten. Två stora tillverkare av ädelmetallarbeten, som uppskattningsvis producerar 80 procent av samtliga ringar i guld som säljs på den svenska marknaden, anlitar detta kontrollorgan för kontrollstämpling. Möjligheten att använda laserteknik är i princip endast intressant för företag som hanterar ett stort antal ädelmetallarbeten.

7.2 Vilken tidsåtgång regleringen kan föra med sig för företagen och vad regleringen innebär för företagens administrativa kostnader

Den föreslagna regleringen ställer inga krav på att laserteknik måste användas vid kontrollstämpling av ädelmetallarbeten. Som ovan sagts är det inte ens tvingande att kontrollstämpla ädelmetallarbeten. Ett alternativ till att kontrollstämpla är att istället använda en registrerad namnstämpel för att säkerställa finhalten hos ett ädelmetallarbete. För den som väljer att inte laserstämpla innebär den föreslagna regleringen inga administrativa kostnader eller tidsåtgång.

För det kontrollorgan som väljer att utnyttja möjligheten till laserstämpling uppstår kostnad för att ta fram den mjukvara som behövs för att utnyttja laser vid kontrollstämpling. Kostnaden kan uppskattas till 10.000 kr. Om laserutrustning saknas uppstår en kostnad för köp av sådan utrustning. En laserstämpningsutrustning kan kosta upp till ca 500.000 kr

7.3 Vilka andra kostnader den föreslagna regleringen medför för företagen och vilka förändringar i verksamheten som företagen kan behöva vidta till följd av den föreslagna regleringen

Den föreslagna regleringen medför inga andra kostnader för företagen.

7.4 I vilken utsträckning regleringen kan komma att påverka konkurrensförhållandena för företagen

Konkurrensförhållandena påverkas inte av den föreslagna regleringen

7.5 Hur regleringen i andra avseenden kan komma att påverka företagen

Företagen påverkas inte i andra avseenden

7.6 Om särskild hänsyn behöver tas till små företag vid reglernas utformning

Inga särskilda hänsyn behöver tas till små företag.

8. Inhämtande av yttrande från Regelrådet

Sker i samband med remissförfarandet.

9. Anmälan till Kommerskollegium enligt förordningen (1994:2029) om tekniska regler

Föreskrifterna kommer att anmälas

10. Kontaktperson

Marie Hansson
marie.hansson@swedac.se
08-406 83 19

Styrelsens för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) föreskrifter om kontrollstämpling av ädelmetallarbeten;

beslutade den xx månad 2017.

Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) föreskriver¹ följande med stöd av 4 § förordningen (1999:780) om handel med ädelmetallarbeten.

Tillämpningsområde

1 § Dessa föreskrifter gäller för kontrollstämpling av ädelmetallarbeten enligt 8 § lagen (1999:779) om handel med ädelmetallarbeten.

Kontrollstämpel

2 § Enligt 18 § förordningen om handel med ädelmetallarbeten utgörs en kontrollstämpel för guld av tre kronor i trepassformad sköld med ett efterföljande S för silverarbete eller ett P för platinaarbete. Kontrollstämpeln ska åtföljas av det ackrediterade kontrollorganets identitetsnummer hos Swedac. Identitetsnumret ska placeras med en siffra på båda sidor om trepasskölden. Siffrornas storlek ska minst vara $\frac{1}{4}$ av trepassköldens höjd och utgöra en integrerad del av kontrollstämpeln.

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

Kontrollstampar och laserstämpling

3 § Ett ädelmetallarbete kan förses med en kontrollstämpel med hjälp av en kontrollstamp eller genom laserstämpling. Kontrollstampar i användning är kopior av originalkontrollstampar. Vid laserstämpling används bilder av originalkontrollstampar som förlaga. Originalkontrollstampar och bilder av originalkontrollstampar förvaras hos Swedac.

4 § Ett kontrollorgan som är ackrediterat för att utföra kontrollstämpling av ädelmetallarbeten får låta tillverka kontrollstampar eller låta ta fram programvara för laserstämpling, efter originalkontrollstampar eller bilder av originalkontrollstampar, som tillhandahålls av Swedac.

¹ Se Europaparlamentets och rådets direktiv (EU) 2015/1535 av den 9 september 2015 om ett informationsförfarande beträffande tekniska standarder och föreskrifter och beträffande föreskrifter för informationssamhällets tjänster.

5 § Ett kontrollorgan som har rätt att kontrollstämpla ädelmetallarbeten får även medge att en tillverkare eller en importör, under överinseende av kontrollorganet, försärl ädelmetallarbeten med en kontrollstämpel. Kontrollorganet svarar dock alltid för att kontrollstämplingen utförs på ett korrekt sätt, även i de fall märkningen med kontrollstämpeln utförts av tillverkaren eller importören.

Övrigt

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






































Dessa föreskrifter träder i kraft den 1 oktober 2017.

På Swedacs vägnar

PETER STRÖMBÄCK

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 