

## Argonauci – zagraniczne wizyty studyjne pracowników administracji probierczej

### Argonauts – the training study visits of the employees of the regional assay offices

Na podstawie relacji uczestników projektu opracowała

**Maria Magdalena Ulaczyk** (Okręgowy Urząd Probierczy w Warszawie)

Artykuł stanowi podsumowanie szkoleniowych wizyt studyjnych w Słowacji, na Węgrzech i w Czechach, które pracownicy okręgowych urzędów probierczych odbyli w ramach programu „Argonauci”.

The article is a summary of the training study visits of the employees of the regional assay offices in Slovakia, Hungary and Czech Republic, held within a framework of the program “Argonauts”.

**Projekt „Argonauci”**, którego celem jest organizacja zagranicznych szkoleń pracowników administracji publicznej, jest realizowany przez Krajową Szkołę Administracji Publicznej im. Prezydenta Lecha Kaczyńskiego w ramach **Programu Operacyjnego „Wiedza Edukacja Rozwój”, oś priorytetowa IV Innowacje społeczne i współpraca ponadnarodowa, działanie 4.2 Programy mobilności ponadnarodowe**. Projekt pozwala na identyfikację dobrych praktyk, nabycie nowych umiejętności oraz wymianę doświadczeń w zarządzaniu administracją i sprawami publicznymi. Umożliwia uczestnikom udział w krótkich (do dziesięciu dni) zagranicznych wizytach studyjnych lub „job shadowing” w partnerskich instytucjach i zapoznanie się z rozwiązaniami zarządczymi stosowanymi w innych państwach UE. Koszt wizyt jest całkowicie pokrywany ze środków Europejskiego Funduszu Społecznego Unii Europejskiej.

Uczestnikiem może być każdy pracownik urzędu administracji rządowej i państwowej (z wyłączeniem samorządowej), który spełnia niżej wymienione kryteria:

- jest obywatelem polskim od dwóch lat zatrudnionym na umowę o pracę na czas nieokreślony,
- zna język obcy przynajmniej na poziomie B2,
- posiada zgodę kierownika swojej instytucji na wyjazd,
- przedstawi pisemne zobowiązanie do niezrezygnowania z zatrudnienia w administracji publicznej przynajmniej przez jeden rok od momentu powrotu z wyjazdu,

- przedstawi raport z wyjazdu zawierający propozycje wykorzystania w praktyce w instytucji wysyłającej rozwiązań, z którymi zapoznał się podczas wyjazdu.

Projekt „Argonauci” pozwala na:

- zdobycie nowej wiedzy i rozwinięcie kompetencji zawodowych,
- możliwość wdrożenia w swoich miejscach pracy dobrych praktyk, stosowanych w odwiedzonych placówkach i usprawnienia działania swojej instytucji,
- nawiązanie kontaktów z urzędnikami z innych krajów,
- powstanie międzynarodowej sieci współpracy w dziedzinie probiernictwa.

Wieloletnia współpraca Okręgowych Urzędów Probierczych w Warszawie i w Krakowie z urzędami państw Grupy Wyszehradzkiej pozwoliła na szybką i sprawną organizację pobytu polskich pracowników w urzędach probierczych tych państw. Warunkiem ze strony organizatorów było przedstawienie pisemnej deklaracji kierownika urzędu zapraszającego, w sprawie gotowości przyjęcia i przeszkolenia delegowanych pracowników.

Do udziału w projekcie wytypowano sześciu pracowników z obydwu OUP i ich wydziałów zamiejscowych. Wizytę na Węgrzech złożyli: pani Justyna Pożycka – Naczelnik Wydziału Zamiejscowego w Łodzi i pan Adam Wojtulewicz – Zastępca Naczelnika Wydziału Zamiejscowego

w Białymstoku. Do Słowacji wydelegowano pana Wojciecha Jarzynę – Zastępcę Naczelnika Wydziału Nadzoru OUP w Krakowie i panią Agnieszkę Nowak, która od grudnia 2016 r. pełni funkcję Zastępcy Naczelnika Wydziału Zamiejscowego we Wrocławiu. Urzędy Republiki Czeskiej odwiedzili: pan Andrzej Przytuła, Zastępca Naczelnika Wydziału Nadzoru z OUP w Warszawie oraz Piotr Zglenicki – Starszy Inspektor w Wydziale Zamiejscowym w Bydgoszczy. Poniższy artykuł stanowi ich relację z wizyt, które odbyły się jesienią 2016 r.

### Probiernictwo na Węgrzech

Na Węgrzech, za badanie i oznaczanie wyrobów z metali szlachetnych oraz kontrolę nad obrotem tymi wyrobami, odpowiedzialny jest Urząd Probierny w Budapeszcie, który podlega Urzędowi Kontroli i Handlu, ten zaś Ministerstwu Ekonomii. Węgierski urząd probierny nie posiada filii ani oddziałów.

Zakres prób metali szlachetnych obowiązujących na Węgrzech jest mniejszy, niż tych, które obowiązują w Polsce. Od stycznia 2016 r. węgierskie prawo probiercze przewiduje następujące próby:

- dla złota: 0,916; 0,750; 0,585; 0,375;
- dla srebra: 0,925, 0,900; 0,835; 0,800;
- dla platyny: 0,950; 0,900;
- dla palladu: 0,950, 0,500.

Próba 0,500 dla wyrobów z palladu została wprowadzona w styczniu 2016 r., równoległe ze zmianą wzorów cech probiernych. Wizerunki węgierskich cech probiernych są dość często modyfikowane – poprzednie wprowadzone były w 2011 r.

W przepisach węgierskich ustalono inny niż w Polsce, próg masy dla wyrobów srebrnych zwolnionych z obowiązkowego oznaczania w urzędzie probiernym – 2 gramy (w RP 5 gramów), natomiast dla wyrobów wykonanych ze stopów złota progi te są takie same i wynoszą 1 gram. Na Węgrzech zwolnienie dotyczy tylko obowiązku oznaczania wyrobów cechami probiernymi, natomiast badaniem, przed wprowadzeniem do obrotu, objęte są wszystkie wyroby, niezależnie od ich masy. W Polsce wyroby o masie poniżej ww. progów w ogóle nie muszą być zgłaszane do urzędów probiernych. Dzięki surowszym przepisom, system węgierski zapewnia większą kontrolę nad rynkiem obrotu wyrobami z metali szlachetnych i gwarantuje potencjalnemu nabywcy bezpieczny zakup.

Na wszystkich wyrobach z metali szlachetnych, oprócz cech probiernych, muszą być umieszczone znaki imienne producenta, a zwolnione z obowiązku oznaczania wyroby złote i srebrne muszą posiadać liczbową informację o próbce (np. 585,925).

Na Węgrzech stosowany jest inny niż w Polsce, sposób naliczania opłat probiernych. Opłaty pobierane są nie tylko od każdego rozpoczętego grama, ale także od każdej oznaczonej sztuki. Za dodatko-

wą opłatą interesanci węgierskiego urzędu mają możliwość zgłoszenia wyrobów wysokiej jakości z opcją tzw. „szczególnego traktowania”. Opłata ta obejmuje również czynności pomocnicze, np. rozpakowywanie i ponowne umieszczenie wyrobów w opakowaniach jednostkowych. Ponadto – dla interesantów, którzy chcą odebrać wyroby w dniu ich zgłoszenia, przewidziana jest usługa ekspresowa, za dodatkową opłatą, obliczaną od każdej zgłoszonej sztuki.

Jeden z pięciu dni pobytu w Budapeszcie poświęcony był obserwacji pracy wydziału

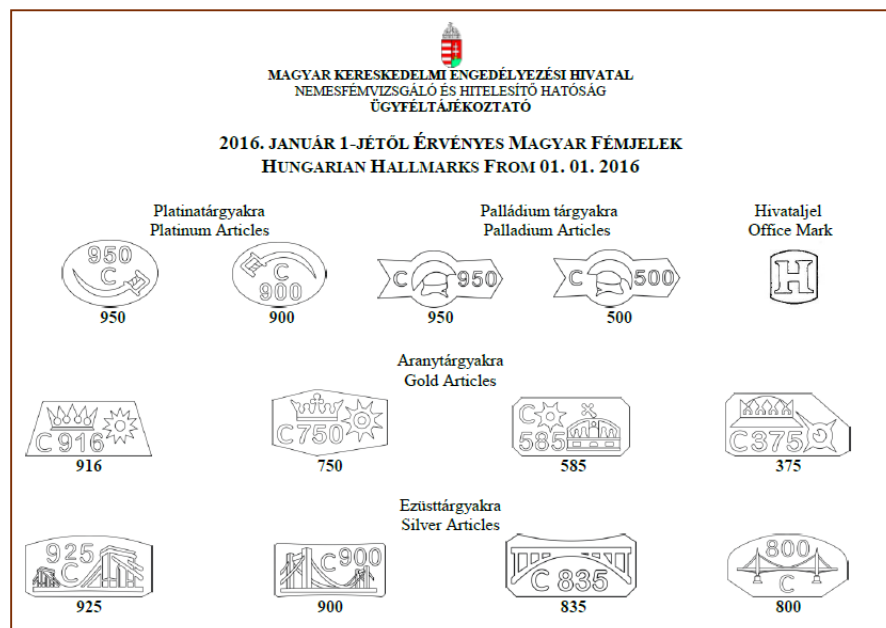


Tabela cech probiernych Węgier

badania i cechowania wyrobów. Dało to możliwość poznania trybu przyjmowania klientów, stosowanych procedur badania i oznaczania wyrobów, rodzaju i składu iglic probierczych oraz składu chemicznego roztworów cieczy probierczych, a także zapoznania się z wizerunkami węgierskich cech probierczych: aktualnych i z wcześniejszych okresów.

Zasady badania wyrobów metodą przybliżoną na kamieniu probierczym na Węgrzech nie różnią się znacząco od tych obowiązujących w Polsce, jednak podczas wizyty zauważono niewielkie różnice. Badanie wyrobów o zawartości złota 585/1000 wykonywane jest przy użyciu wodnych roztworów mieszanin kwasów mineralnych, a nie tak jak w Polsce – z zastosowaniem chlorku złota.

Znacznym ułatwieniem w określaniu próby złota są przygotowywane przez przedsiębiorców iglice, które służą za wzorce podczas badania, czego nie praktykuje się w polskich urzędach. Inny niż w Polsce, jest sposób postępowania z wyrobami o próbach niższych niż dopuszczalne: w krajowych urzędach takie wyroby oznaczane są znakiem „MET”, zaś na Węgrzech zwracane są przedsiębiorcom bez umieszczania na nich jakichkolwiek oznaczeń, w celu dokonania reklamacji u producenta lub ponownego wytworzenia wyrobu.

Oznaczanie wyrobów z metali szlachetnych cechami probierczymi odbywa się w większości przypadków tradycyjną metodą mechaniczną. Natomiast duże partie wyrobów o podobnej, lub takiej samej budowie, oznaczane są przy użyciu maszyny cechującej. Metodą laserową oznaczane są w szczególności wyroby o wysokiej jakości oraz wyroby, których budowa uniemożliwia oznaczenie metodą tradycyjną. Na uwagę zasługiwały – nie stosowane w Polsce – ręczne urządzenia do oznaczania, w postaci specjalnych kleszczy, które znacząco przyspieszają pracę przy znakowaniu niektórych asortymentów biżuterii.

Węgry, podobnie jak Polska, należą do Konwencji o kontroli i cechowaniu wyrobów z metali szlachetnych i urząd w Budapeszcie upoważniony jest do umieszczania cech konwencyjnych.

Laboratorium chemiczne urzędu w Budapeszcie stanowi odrębną komórkę organizacyjną. Wykonywane są tam analizy złota metodą kupelacyjną, badanie srebra – metodą potencjometryczną (z użyciem chlorku sodu – ISO 13756), ilościowo-jakościowe analizy stopów złota, srebra, metodą fluorescencji rentgenowskiej XRF oraz stopów palladu

i platyny – metodą ICP. Wyposażenie laboratorium jest podobne do wyposażenia laboratoriów urzędów probierczych w Polsce. Podstawowa aparatura badawcza to urządzenia do potencjometrycznego oznaczania stopów srebrnych, mikrowagi, piece kupelacyjne oraz piec indukcyjny do wyżarzania złotych zwitków. Laboratorium w Budapeszcie posiada trzy spektrometry fluorescencji rentgenowskiej MIDEX firmy Spectro. Nietypowy element wyposażenia stanowi pralka, używana do systematycznego odświeżania fartuchów, noszonych przez pracowników laboratorium.

Metodyka postępowania przy analizach chemicznych jest zbliżona do tej stosowanej w Polsce. Nieznaczne różnice można zauważyć przy analizie srebra metodą potencjometryczną, podczas której stosowany jest chlorek sodu (NaCl) jako roztwór tyranta (ISO 13 756), a w polskich urzędach – bromek potasu (KBr) – ISO 11 427.

Dzień spędzony w laboratorium pozwolił polskiej delegacji na pozyskanie informacji dotyczących czystości drutu używanego do wyznaczania miana roztworu tyranta w analizie stopów srebra oraz ustalenie źródła pochodzenia certyfikowanego materiału na próbki kontrolne, nabywanego od firmy, która wyodrębniła się organizacyjnie z węgierskiej mennicy. Dodatkowym atutem wizyty była możliwość zapoznania się z procedurami wdrożonymi w związku z przyznaną urzędowi akredytacją, takimi jak: roczne harmonogramy wzorcowania urządzeń używanych w laboratorium, sposoby dokumentowania przeprowadzanych analiz, a także metody kontroli temperatury w piecach kupelacyjnych stosowanych w analizie stopów złota.

Laboratorium w Budapeszcie posiada około 20-letnią praktykę w tym zakresie, bowiem akredytację uzyskało w latach 90., a jego kompetencje dodatkowo potwierdzają pozytywne wyniki badań, uzyskiwane w międzynarodowych badaniach sprawdzających Round Robin i Labtest. W odróżnieniu od polskich urzędów, laboratorium w Budapeszcie nie uczestniczy natomiast w teście biegłości IMBH oraz w programach badawczych, emitowanych przez Słowenię (w którym biorą udział dwa polskie okręgi) i Francję (bierze w nim udział OUP w Warszawie).

Praktyczną korzyścią wizyty w laboratorium w Budapeszcie była możliwość wykonania, przy użyciu spektrometrów fluorescencji rentgenowskiej, krzyżowych pomiarów próbek badanych wcześniej

w polskich urzędach. Uzyskane wyniki okazały się zbliżone z pomiarami wykonanymi w Polsce, co świadczy o zbliżonej jakości posiadanych urządzeń i potwierdza poziom kompetencji obydwu urzędów.

Wydział nadzoru budapesztańskiego urzędu, tak jak podobne wydziały urzędów w Warszawie i Krakowie, poza wykonywaniem kontroli probierczych, prowadzi rejestrację podmiotów zajmujących się obrotem wyrobami z metali szlachetnych oraz identyfikację autentyczności cech probierczych. Identyfikacja wykonywana jest przy użyciu specjalnego urządzenia, które funkcjonuje od wielu lat i kiedyś stanowiło inspirację do zbudowania podobnych stanowisk w polskich urzędach.

Dzień spędzony w wydziale nadzoru pozwolił na zapoznanie się z przepisami prawnymi w języku angielskim, regulującymi zagadnienia kontroli probierczych. Ciekawym prawnym rozwiązaniem w tym obszarze jest możliwość dokonywania na Węgrzech „zakupu kontrolowanego”, jako narzędzia służącego weryfikacji oznaczeń na wyrobach. Uprawnienie dotyczy zarówno handlu tradycyjnego, jak też internetowego. Zwiększa to skuteczność kontroli przedsiębiorców i pozwala lepiej chronić interesy konsumentów. Taki sam skutek odnoszą kary za popełnione wykroczenia, znacznie wyższe niż w Polsce. Z pracownikami wydziału nadzoru omawiano także sprawy kontroli na targowiskach i bazarach oraz związane z tym niedogodności.

### Probiernictwo w Słowacji

Urząd Probierczy Republiki Słowackiej ma główną siedzibę w Bratysławie, a jego trzy oddziały działają w Trenczynie, Koszycach i Lewicach. Jak większość europejskich urzędów probierczych, urząd w Słowacji realizuje ustawowe zadania związane z określaniem zawartości metali szlachetnych w stopach oraz sprawuje nadzór nad rynkiem obrotu wyrobami z metali szlachetnych.

Obowiązkowi badania i oznaczaniu cechą probierczą podlegają wyroby, do produkcji których użyto co najmniej 0,5 g złota (Au) lub 2 g srebra (Ag). Niższe, w stosunku do obowiązujących w Polsce, ustawowe progi masy wyrobów zwolnionych z obowiązkowego badania i oznaczania, pozwalają na większą kontrolę urzędu nad pojawiającym się na rynku słowackim asortymentem wyrobów.

Staż polskiej delegacji odbywał się w Trenczynie oraz Bratysławie. Umożliwił zapoznanie się z codzienną praktyką w dziedzinie badania i oznaczania wyrobów oraz z zasadami sprawowania nadzoru probierczego.

Szczególną uwagę zwrócono na funkcjonowanie laboratorium chemicznego, działającego zgodnie z wymogami akredytacji, obieg dokumentów, wzorowo prowadzoną dokumentację oraz przejrzyste i szczegółowe procedury. Zainteresowanie wzbudziły również rozwiązania prawne w zakresie obrotu rejestrowanymi stopami metali szlachetnych, które upraszczają proces badawczy i są korzystne dla interesantów urzędu. Na rynku słowackim działa kilku wytwórców produkujących stopy metali szlachetnych o ściśle określonych proporcjach składników stopu. Próbkę tych stopów, po ich dokładnym zbadaniu wszystkimi dostępnymi metodami, deponowane są w urzędzie i wykorzystywane podczas kolejnych zgłoszeń wyrobów pochodzących od tej samej firmy. Zmniejsza to liczbę uszkodzeń wyrobów w celu pobrania próbek do analizy. Sprawniejsza jest też zarówno produkcja biżuterii ze stopu o dokładnie znanym składzie, jak i badanie gotowych wyrobów przez pracowników urzędu.

Przyjęte do urzędu wyroby są wstępnie badane na kamieniu probierczym, przy czym wyroby wytworzone ze stopów rejestrowanych porównywane są do wzorca wykonanego z identycznego stopu, co usprawnia i przyspiesza ich badanie. Korzystanie ze stopów rejestrowanych nie jest obligatoryjne, ale powszechnie stosowane przez wytwórców.

Badanie stopów metali szlachetnych metodą fluorescencji rentgenowskiej (XRF) w urzędach probierczych Republiki Słowackiej rozwinięte jest na bardzo wysokim poziomie, a dokładność uzyskiwanych tą techniką wyników dorównuje wynikom uzyskanym przy stosowaniu metod analitycznych. Podobne rozwiązania, ujednolicające sposób postępowania w zakresie badania stopów metali szlachetnych metodami analizy chemicznej i przy pomocy metody XRF, mogłyby zostać wprowadzone również w polskich urzędach probierczych. Aby ten cel osiągnąć, w pierwszej kolejności niezbędny byłby zakup wzorców do kalibracji spektrometrów dla wszystkich wydziałów krajowych urzędów, a następnie przeszkolenie pracowników w zakresie wdrażanych zmian w postępowaniu podczas badania stopów metali szlachetnych techniką XRF.



















SLOVENSKÉ PUNCOVÉ ZNAČKY A ZNAMIENKA		
na zlatý tovar, strieborný tovar a platinový tovar		
ZLATO	STRIEBRO	PLATINA
rýdzosť	rýdzosť	rýdzosť
 999/1000	 999/1000	 999/1000
 986/1000	 959/1000	 950/1000
 900/1000	 925/1000	 900/1000
 750/1000	 900/1000	 850/1000
 585/1000	 835/1000	 800/1000
 375/1000	 800/1000	
ÚRADNÝ ZNAK NA OZNAČENIE ZLIATKU	Znamienka „metal“	
	METAL MET M	
Spoločné kontrolné značky Dohovoru o kontrole a označovaní výrobkov z drahých kovov.		
 999/1000	 999/1000	 999/1000
 916/1000	 925/1000	 950/1000
 750/1000	 830/1000	 900/1000
 585/1000	 800/1000	 850/1000
 375/1000	 ZNAČKA ÚRADU	

Tabela cech probierczych Słowacji

Oznaczanie wyrobów cechami probierczymi, podobnie jak w Republice Czeskiej, wykonywane jest głównie przy użyciu półautomatów oraz metodą laserową.

Urzędy probiercze Republiki Słowackiej zajmują się także wykonywaniem ekspertyz kamieni szlachetnych na zlecenia instytucji publicznych. Ekspertyza obejmuje określenie wielkości (lub masy) kamienia, liczby karatów, rodzaju szlif, barwy, a następnie badanie w świetle nadfioletowym

i pod mikroskopem, w celu ustalenia ewentualnych szkod i inkluzji badanego kamienia. Wynik ekspertyzy wydaje się w postaci świadectwa badania zawierającego opis wyżej wymienionych cech kamienia, jego zdjęcie, a także dane zgłaszającego.

Zasady i formy nadzoru probierczego na Słowacji znacząco różnią się od tych, które obowiązują w Polsce. Zgodnie z przepisami słowackiej ustawy, tamtejszy wydział nadzoru przeprowadza kontrole probiercze w punktach obrotu wyrobami z me-



tali szlachetnych bez wcześniejszego zawiadomienia o możliwości przeprowadzania kontroli, które jest wymagane w Polsce (art. 79 ust. 1 ustawy z dnia 2 lipca 2004 r. o swobodzie działalności gospodarczej – Dz. U. z 2016 r. poz. 1829 z późn. zm.).

Na Słowacji istnieje także forma „zakupu kontrolowanego”. W ramach tej procedury możliwy jest zakup przez urząd probierczy wyrobów z metali szlachetnych dystrybuowanych, za pośrednictwem stron internetowych lub też internetowych platform sprzedażowych. Po dokonaniu zakupu i otrzymaniu wyrobu, pracownik wydziału nadzoru weryfikuje, czy wyrób został prawidłowo oznaczony cechą probierczą. Po dokonaniu oględzin, urząd kontaktuje się ze sprzedawcą i w przypadku negatywnych wyników kontroli, nakłada na przedsiębiorcę ustawową karę. Sprzedawca jest zobowiązany do przyjęcia zwrotu wyrobu. Procedura ta wydaje się jedyną skuteczną metodą pozwalającą na zweryfikowanie, czy e-sprzedawcy stosują się do obowiązujących przepisów. Wynika to z faktu, że duża część tych wyrobów jest przesyłana bezpośrednio od wytwórcy do klienta (konsumenta) końcowego, a sprzedawca jest jedynie pośrednikiem w transakcji. Taki sposób sprzedaży uniemożliwia zatem fizyczne sprawdzenie wyrobu w czasie kontroli przeprowadzanej u sprzedającego.

Kolejnym rozwiązaniem wdrożonym na Słowacji jest stałe monitorowanie ofert wyrobów z metali szlachetnych oferowanych do sprzedaży na stronach internetowych. Pracownik urzędu probierczego przegląda oferty sprzedażowe pod kątem prawidłowego opisu wystawionego przedmiotu, tj. czy opis nie wprowadza w błąd co do:

- surowca, użytego do produkcji,
- cech użytkowych produktu,
- próby stopu, z którego został wykonany wyrób.

Monitorowanie takie jest prowadzone za pośrednictwem kont założonych przez Urząd na platformach sprzedażowych. Podlegają temu również wszelkiego typu reklamy emitowane w telewizji oraz Internecie. W przypadku stwierdzenia drobnych nieprawidłowości, lub podania niepełnych, bądź nieprecyzyjnych danych, urząd – wysyłając informację do oferującego wyrobów, albo za pośrednictwem oficjalnego pisma – zaleca wprowadzenie odpowiednich poprawek. W przypadkach, kiedy w czasie kontroli probierczej przeprowadzanej przez urząd zostaną wykryte opisane wyżej nieprawidłowości,

pracownik wydziału nadzoru może nałożyć karę za tzw. „kłamliwe oznaczenie”.

Praktyka monitorowania ogłoszeń o sprzedaży wyrobów z metali szlachetnych, z drobnymi zmianami, powinna być wdrożona w polskich urzędach probierczych. Dzięki temu urząd taki, jako instytucja państwowa, mógłby zadbać o bezpieczeństwo zarówno konsumenta, jak też i oferenta wyrobów (nieświadomego popełnionych błędów), przestrzegając go przed ujemnymi konsekwencjami procesu sprzedaży z naruszeniem prawa. W ten sposób urząd probierczy zwraca uwagę społeczeństwa na to, że nie jest jedynie jednostką dyscyplinującą, nakładającą grzywny.

W przeciwieństwie do polskich regulacji, które przewidują nakładanie grzywn w drodze mandatu karnego, sankcje na Słowacji są karami administracyjnymi, nakładanymi na podstawie przepisów prawa probierczego, a ich wysokości są ściśle ustalone i zapisane w ustawie. Kary są wysokie i dzięki temu skuteczniejsze.

### Probiernictwo w Republice Czeskiej

Głównym celem wizyty w czeskich urzędach probierczych była wymiana informacji i doświadczeń w zakresie nadzoru probierczego oraz porównanie przepisów prawnych i rozwiązań technicznych, dotyczących obrotu wyrobami z metali szlachetnych w Internecie. Innym, nie mniej ważnym celem wyjazdu, było porównanie procedur badań analitycznych, aparatury pomiarowej oraz metod oznaczania wyrobów z metali szlachetnych – z metodami stosowanymi w polskich urzędach probierczych. W Wydziale Nadzoru praskiego urzędu poznano system rejestracji znaków imiennych producentów biżuterii oraz regulacje i procedury dotyczące przeprowadzanych kontroli probierczych w sklepach jubilerskich.

Siedziba czeskich urzędu probierczego znajduje się w Pradze, ale ma on rozbudowaną strukturę terenową. Oddziały funkcjonują w Brnie, Ostrawie i Jabloncu, a ich ekspozytury – w Taborze, Turnovie, Czerwonym Kościelcu i Hradcu Kralové.

W ciągu ostatnich 2 lat w urzędzie dokonano wielu zmian organizacyjnych i personalnych, związanych z przejściem na emeryturę dotychczasowego kierownictwa, co stworzyło konieczność powołania nowej kadry zarządzającej. Podczas wizyty polskiej

<b>ZLATO</b>						
ryzost	999/1000	986/1000	900/1000	750/1000	585/1000	
<b>STRÍBRO</b>						
ryzost	999/1000	959/1000	925/1000	900/1000	835/1000	800/1000
<b>PLATINA</b>						
ryzost	999/1000	950/1000	900/1000	850/1000	800/1000	

<b>Zlato</b>		<b>Zlato</b>		<b>Stříbro</b>		<b>Úřední znak</b>	
puncovní značka (tzv. čejka)		staré zboží nižší než zákonné ryzosti		staré zboží nižší než zákonné ryzosti		velký a malý pro označení slitku	
používaná do r. 1993 pro ryzost 585/1000						X – písmeno pracoviště	

Tabela cech probierczych Czech

delegacji wsparcie merytoryczne zapewniali jej: pani Jana Davídková – Prezes Urzędu Probierczego w Pradze i pan Josef Štasny – Dyrektor Wydziału Nadzoru, jak również pozostali pracownicy praskiego urzędu

Pobyty w Pradze umożliwił obserwację typowego dnia pracy w wydziale technicznym i laboratorium chemicznym, poczynając od stanowiska przyjęć wyrobów z metali szlachetnych oraz obsługi interesanta, stanowiska badania wyrobów metodą przybliżoną na kamieniu probierczym, laboratorium chemicznego, stanowisk oznaczania wyrobów cechami probierczymi, aż po kontrolę końcową i wydanie wyrobów zgłaszającemu. Narzędziem ułatwiającym obsługę interesantów, a przy tym usprawniającym i przyspieszającym pracę urzędu, jest bazodanowa aplikacja komputerowa, używana na każdym ze stanowisk pracy. Pozwala ona, w razie potrzeby, na odtworzenie historii badania i oznaczania cechami probierczymi wyrobów od momentu zgłoszenia do wydania ich zgłaszającemu. System gromadzi dane o wszystkich wykonywanych czynnościach w in-

stytucji, również kontrolnych, dzięki czemu można w łatwy i szybki sposób uzyskać pożądane informacje, z zastosowaniem filtra uprawnień. W nowszej wersji system funkcjonuje od 2014 r., a jego wdrażanie trwało kilka lat, zanim uzyskał poprawną funkcjonalność, nad doskonaleniem której stale trwają prace.

Zasady badania metodą przybliżoną na kamieniu probierczym nie różnią się znacząco od zasad obowiązujących w Polsce. Znacznym ułatwieniem w określaniu próby złota jest nałożony na wytwórców obowiązek wykonywania analiz nowych, stosowanych w produkcji wyrobów stopów. Po uzyskaniu wyników badań, urząd dokonuje numeracji tych stopów, które mają stanowić wzorce – iglice. Później, podczas zgłaszania wyrobów, producent podaje numer iglicy, będącej materiałem porównawczym do badania stopu, z którego wykonano daną partię wyrobów.

Srebro badane jest przede wszystkim metodą przybliżoną oraz przy użyciu spektrometru „Midex”. Metoda potencjometryczna, stosowana

przy badaniu stopów srebra, różni się nieco od tej stosowanej w Polsce: podobnie jak na Węgrzech, jako titranta używa się chlorku sodu, a nie bromku potasu. Analizy chemiczne wyrobów srebrnych wykonuje się wyłącznie w przypadku wyrobów wytworzonych ze stopów o próbach niższych niż deklarowane. Analizy chemiczne złota (kupelacja) przeprowadzane są podobnie jak w Polsce, na podstawie normy ISO 11 426. Jedyne różnice to kształt kulek oraz forma próbek ołowiu, który używany jest w postaci plomb, a nie jak w Polsce – w postaci krążków. Podczas wizyty w laboratorium dokonano – przy użyciu spektrometru „Midex” – pomiarów porównawczych próbek złota zbadanych wcześniej w Polsce, w Wydziale Zamiejscowym w Bydgoszczy, aparatem marki „Fischer”. Pomiarzy pozwoliły stwierdzić, iż spektrometry, używane zarówno w Bydgoszczy, jak i w Pradze, dają podobne wyniki pomiarowe. Warunkuje to odpowiednia kalibracja, dokonywana przy użyciu dobranych wzorców.

Do oznaczania wyrobów cechą probierczą, wykorzystuje się prawie wyłącznie tzw. stoły cechownicze, z napędem nożnym (półautomaty), przystosowane zarówno do znaczników prostych, jak i kolankowych. Czeskie znaczniki są krótkie, z nagwintowaną końcówką, co umożliwia ich prawidłowe zamocowanie w uchwycie urządzenia i zapewnienie prostopadłości w momencie umieszczania cech na wyrobach. Metoda tradycyjna, ręczna, (przy użyciu młotków) i laserowa (przy użyciu laserowego urządzenia do oznaczania cechami probierczymi), wykorzystywana jest sporadycznie.

Po końcowej kontroli poprawności i jakości oznaczenia cechami probierczymi, wyroby są pakowane w woreczki foliowe, które są zgrzewane i zabezpieczają wyroby, aby mogły dotrzeć bezpiecznie do rąk zgłaszającego. Sposób opakowania zapobiega pomyłkom przy wydawaniu wyrobów oraz gwarantuje ich bezpieczny transport windą towarową na miejsce wydania.

Próg masy wyrobów poddawanych obowiązkowemu oznaczaniu cechami probierczymi, podobnie jak w pozostałych krajach Grupy Wyszehradzkiej, jest niższy niż w Polsce i wynosi 0,5 g dla wyrobów ze złota i 3 g dla wyrobów ze srebra. Przyczynia się to do zwiększenia liczby wyrobów zgłaszanych do oznaczania w czeskich urzędach probierczych.

Jeden dzień wizyty polskiej delegacji w Czechach poświęcony był kwestiom związanym z nadzorem

probierczym. Największą różnicą, w porównaniu z polskimi przepisami, jest brak obowiązku zawiadamiania przedsiębiorcy o zamiarze przeprowadzenia kontroli, co ułatwia szybkie typowanie placówek do kontroli oraz zmniejsza ilość sporządzanej dokumentacji. Dzięki takiemu rozwiązaniu, kontrolowany przedsiębiorca nie ma możliwości ukrycia wyrobów nieposiadających cech probierczych lub oznaczonych fałszyfikatami. Zwiększa to skuteczność nadzoru i możliwość eliminowania z rynku nieuczciwych przedsiębiorców.

Kolejną zasadniczą różnicą pomiędzy polskimi a czeskimi przepisami jest rodzaj kar stosowanych za popełnione wykroczenia. W Czechach jest to sankcja nakładana w formie kary administracyjnej, a jej górny pułap może wynieść nawet 1 mln koron czeskich, co daje, w przeliczeniu na złotówki, kwotę ok 165 tys. zł. Tak wysoka kara, grożąca za popełnione wykroczenie w Czechach, jest czynnikiem zdecydowanie odstrasającym od popełniania czynów zabronionych. Dla porównania – w Polsce najwyższa grzywna może wynieść maksymalnie 5 tys. zł. Elastyczność procedur karnych, ze względu na dużą rozpiętość kwot nakładanych kar oraz liczbę uprawnień inspektorów probierczych, również przyczyniają się do zwiększenia skuteczności kontroli.

Pracownicy Urzędu Probierczego w Pradze posiadają uprawnienia do dokonywania tzw. zakupu kontrolowanego wyrobów z metali szlachetnych w Internecie. W trakcie takich zakupów ujawniane są liczne nieprawidłowości, polegające przede wszystkim na braku cech probierczych na wyrobach przeznaczonych do sprzedaży. Jest to skuteczne rozwiązanie, pozwalające na rzetelną kontrolę obrotu wyrobami z metali szlachetnych w Internecie. W polskim prawie brak jest przepisów pozwalających na tego rodzaju zakupy.

Delegacji polskiej umożliwiono bezpośredni udział w kontroli probierczej w sklepie z wyrobami z metali szlachetnych, dokonywanej przez inspektora z Urzędu Probierczego w Pradze. Pozwoliło to poznać czeskie regulacje prawne i zasady działania w praktyce. Kontrola probiercza podmiotów prowadzących obrót wyrobami z metali szlachetnych, podobnie jak to ma miejsce w Polsce, przeprowadzana jest bardzo sprawnie. Czynności kontrolne polegają przede wszystkim na sprawdzeniu wyrobów z metali szlachetnych pod kątem obecności cech probierczych oraz znaków imiennych. Sprawdzane jest rów-



niez, czy zgodnie z wymogami prawa, graficzne wizerunki cech probierczych umieszczono w miejscu widocznym dla klienta. Dodatkowo, w Czechach istnieje obowiązek oznaczania gablot i witryn sklepowych specjalnymi wizytówkami, ze wskazaniem rodzaju metalu szlachetnego oraz prób wyrobów. Po zakończeniu kontroli probierczej sporządzany jest protokół, a ewentualne wykroczenia dokumentowane są przy pomocy aparatu fotograficznego, co nie jest praktykowane w Polsce.

W czasie pobytu polskich pracowników w Pradze omawiano również problematykę fałszerstw cech probierczych. Podobnie jak w Polsce, największe nasilenie tego procederu miało miejsce w latach 90. ubiegłego stulecia. Fałszowane były przede wszystkim cechy probiercze odpowiadające próbie 0,585 dla wyrobów ze złota i 0,925 dla wyrobów ze srebra. Obecnie skala podrabiania cech probierczych została znacznie ograniczona.

Oprócz urzędu w Pradze, delegacja polska odwiedziła również oddział w Jabloncu nad Nysą. Tam, wraz z inspektorem z Pragi, w ramach nadzoru wewnętrznego, przeprowadzono kontrolę oznaczania wyrobów metodą mechaniczną oraz laserową. To doświadczenie pozwoliło poznać sposób i miejsce umieszczania cech na wyrobach, ich kształt i wygląd, a także dobór odpowiednich znaczników do prób dla poszczególnych metali szlachetnych. Zwiedzono też laboratorium chemiczne oraz zapoznano się ze sprzętem używanym do codziennych czynności urzędu. Oddział w Jabloncu korzysta z identycznej aplikacji komputerowej, jak urząd w Pradze, a terenowe jednostki są połączone jedną bazą, co bardzo pomaga w realizacji zadań urzędu oraz obsłudze klienta.

## Podsumowanie

Ze względu na wzajemne uznawanie cech probierczych oraz członkostwo wszystkich krajów Grupy Wyszehradzkiej w Konwencji Wiedeńskiej, stała współpraca oraz wymiana informacji i doświadczeń jest konieczna. Pobyt w Czechach, Słowacji i na Węgrzech był kolejnym, ważnym etapem tej współpracy.

Uczestnicy projektu Argonauci bardzo pozytywnie oceniają udział w programie. Podkreślają, iż zdobyta przez nich wiedza i doświadczenie przyczyniają się do usprawnienia codziennej pracy i podniesienia jakości usług realizowanych w krajowych urzędach.

Pracownicy urzędów zwracają też uwagę na dobrą organizację ich pobytu w zagranicznych urzędach, profesjonalizm kadry i życzliwość okazywaną gościom oraz zainteresowanie polskim prawem probierczym i działaniem urzędów probierczych w Warszawie i w Krakowie.

Sprawozdania delegowanych pracowników zawierają wiele cennych wniosków dotyczących działalności krajowych urzędów probierczych, odnoszących się głównie do zagadnień z dziedziny nadzoru. Ze wszystkich relacji wynika, iż dzięki takim rozwiązaniom prawnym, jak możliwość wykonywania czynności kontrolnych bez zapowiedzi, dokonywanie zakupów kontrolowanych i stosowanie kar administracyjnych, nadzór nad obrotem wyrobami z metali szlachetnych w odwiedzonych przez nich krajach Grupy Wyszehradzkiej, jest zdecydowanie skuteczniejszy niż w Polsce. Wnioski dotyczą także rozbudowy systemów informatycznych poprzez wprowadzenie nowych aplikacji. Szereg rozwiązań, proponowanych przez uczestnika projektu niewymagających zmian prawnych, już jest na etapie wdrożenia w krajowych OUP. Poprawi to jakość czynności kontrolnych, szczególnie w dziedzinie nadzoru nad e-obrotem. Uwagi uczestników projektu dotyczą także konieczności doskonalenia pracy laboratoriów analitycznych zgodnie z wymogami normy ISO 17 025 i ich przyszłej akredytacji, a przede wszystkim konieczności zwiększenia dokładności badań metodą fluorescencji rentgenowskiej, co generuje konieczność zakupu dla krajowych urzędów probierczych nowych, wyższej klasy spektrometrów fluorescencji rentgenowskiej.

Ze względu na fakt, iż wizyty studyjne w ramach programu „Argonauci” przyczyniają się do podniesienia kwalifikacji i pogłębienia wiedzy kadry krajowych urzędów probierczych, będą prowadzone starania o możliwość udziału w tym projekcie kolejnych pracowników obydwu OUP.