

## ***Testo coordinato delle norme in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico***

***D.Lgs. 29 dicembre 1992, n. 517*** pubblicato nella Gazz. Uff. 31 dicembre 1992, n. 306, S.O  
*Attuazione della direttiva 90/384/CEE sull'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico*

***D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40*** pubblicato nella Gazz. Uff. 6 marzo 1997, n. 54, S.O.  
*Attuazione della direttiva 93/68/CEE, nella parte che modifica la direttiva 90/384/ CEE in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico.*

### ***IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA***

*Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;*

*Visto l'art. 12 della legge 19 dicembre 1992, n. 489, recante delega al Governo per l'attuazione della direttiva 90/384/CEE del Consiglio del 20 giugno 1990, sull'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri in materia di strumenti per pesare a funzionamento automatico;*

*Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 dicembre 1992;*

*Sulla proposta dei Ministri per il coordinamento delle politiche comunitarie e per gli affari regionali e dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con i Ministri degli affari esteri, di grazia e giustizia e del tesoro;*

***EMANA***

*il seguente decreto legislativo:*

#### ***Art. 1***

*1. Il presente decreto si applica agli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, di seguito denominati «strumenti».*

#### ***Art. 2***

*1. <sup>1</sup>Agli effetti del presente decreto si intende:*

*a) per «strumento per pesare» uno strumento di misura che serve per determinare la massa di un corpo utilizzando la forza di gravità che agisce su di esso. Uno strumento per pesare, inoltre, può servire per determinare altre grandezze, quantità, parametri o caratteristiche, correlati con la massa;*

*b) per «strumento per pesare a funzionamento non automatico» uno strumento per pesare che richiede l'intervento di un operatore durante la pesatura;*

---

<sup>1</sup> Comma così sostituito dall'art. 2, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

*c) per «organismo notificato» un organismo designato da uno degli Stati membri per espletare le procedure di cui all'articolo 5, ed a tale scopo notificato alla Commissione e agli altri Stati membri insieme ai compiti specifici per i quali esso è stato designato. L'elenco degli organismi notificati, recante il loro numero di identificazione e i compiti per i quali sono stati notificati, è pubblicato nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee dalla Commissione, che ne cura anche l'aggiornamento.*

*2. Nell'utilizzazione degli strumenti sono considerate le categorie di cui alle lettere a) e b) seguenti:*

- a) 1. determinazione della massa per le transazioni commerciali;*  
*2. determinazione della massa per il calcolo di un pedaggio, una tariffa, una tassa, un premio, un'ammenda, una remunerazione, un'indennità o compenso di tipo analogo;*  
*3. determinazione della massa per l'applicazione di disposizioni legislative o regolamentari: perizie giudiziarie;*  
*4. determinazione della massa nella prassi medica nel contesto della pesatura di pazienti per ragioni di controllo, diagnosi e cura;*  
*5. determinazione della massa per la fabbricazione di medicine su prescrizione in farmacia e determinazione delle masse in occasione delle analisi effettuate in laboratori medici e farmaceutici;*  
*6. determinazione del prezzo in funzione della massa per la vendita diretta al pubblico e la confezione di preimballaggi;*  
*b) tutte le applicazioni diverse da quelle elencate alla lettera a).*

#### *Art. 3*

- 1. Possono essere immessi sul mercato soltanto gli strumenti che recano il nome del fabbricante e la portata massima, ovvero il marchio di conformità CE.*
- 2. <sup>2</sup>Possono essere messi in servizio per le utilizzazioni di cui all'articolo 2, comma 2, lettera a), soltanto gli strumenti che soddisfano le prescrizioni del presente decreto, ivi comprese le procedure di valutazione della conformità contemplate dall'articolo 5, e che sono muniti della marcatura CE dell'articolo 6. Qualora lo strumento contenga o sia collegato a dispositivi che non sono impiegati nelle anzidette utilizzazioni, questi dispositivi non devono rispondere ai requisiti essenziali.*

#### *Art. 4*

- 1. Sono ritenuti conformi ai requisiti essenziali definiti nell'allegato I gli strumenti riconosciuti conformi alle norme nazionali di attuazione delle «norme armonizzate» i cui riferimenti sono pubblicati nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee. Nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana è pubblicata apposita comunicazione recante gli estremi identificativi delle norme nazionali anzidette.*

#### *Art. 5*

- 1. La conformità degli strumenti ai requisiti essenziali di cui all'allegato I è attestata, a scelta del richiedente, mediante una delle due procedure seguenti:*

---

<sup>2</sup> Comma così sostituito dall'art. 3, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

a) l'«esame CE del tipo» di cui all'allegato II, punti 1, seguito «dalla dichiarazione di conformità al tipo garanzia delle qualità della produzione» di cui all'allegato II, punto 2, oppure dalla «verificazione CE» di cui all'allegato II, punto 3. Questo esame del tipo non è obbligatorio sia per gli strumenti che non utilizzano dispositivi elettronici, sia per quelli il cui dispositivo misuratore del carico non utilizza molle per equilibrare il carico;

b) la «verificazione CE all'unità» di cui all'allegato II, punto 4.

2. <sup>3</sup>Con provvedimento del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato sono designati gli organismi notificati di cui all'allegato II, competenti per le procedure contemplate nel comma 1. La domanda intesa ad ottenere la designazione è presentata al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato che provvede all'istruttoria della domanda ed alla verifica dei requisiti minimi fissati nell'allegato V. La designazione può essere revocata in ogni momento, qualora l'organismo notificato non soddisfi più i requisiti di cui all'allegato V ovvero in caso di grave o persistente violazione delle procedure di cui al presente decreto.
3. <sup>4</sup>Se gli strumenti sono disciplinati anche da disposizioni relative ad aspetti diversi da quelli oggetto del presente decreto e che prevedono l'apposizione della marcatura CE, la marcatura stessa è apposta ai sensi del presente decreto qualora gli strumenti soddisfino anche le disposizioni sopraindicate.
4. <sup>5</sup>Nel caso di cui al comma 3, se disposizioni diverse lasciano al fabbricante la facoltà di scegliere il regime da applicare durante un periodo transitorio, la marcatura CE indica soltanto la conformità alle disposizioni applicate dal fabbricante. In tal caso i riferimenti alle corrispondenti direttive comunitarie pubblicate nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee devono essere riportati nei documenti, nelle avvertenze o nei fogli di istruzione previsti dalle direttive stesse o che accompagnano gli strumenti.

#### Art. 6

1. La marcatura CE di conformità e gli altri dati richiesti secondo quanto specificato nell'allegato IV, punto 1, devono essere apposti in modo ben visibile, facilmente leggibile ed indelebile sugli strumenti di cui è stata constatata la conformità CE.
2. Le iscrizioni di cui all'allegato IV, punto 2, devono essere apposte in modo ben visibile, facilmente leggibile ed indelebile su tutti gli altri strumenti.
3. <sup>6</sup>È vietato apporre sugli strumenti marchature che possono indurre in errore i terzi circa il significato ed il simbolo grafico della marcatura CE. Sugli strumenti può essere apposto ogni altro marchio purché questo non limiti la visibilità e la leggibilità della marcatura CE.

---

<sup>3</sup> Comma così sostituito dall'art. 4, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>4</sup> Comma così sostituito dall'art. 4, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>5</sup> Comma così sostituito dall'art. 4, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>6</sup> Comma così sostituito dall'art. 5, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

*Art. 7<sup>7</sup>*

- 1. Gli uffici provinciali metrici che, in occasione dei controlli metrologici previsti o in sede di sorveglianza, riscontrano strumenti indebitamente muniti della marcatura CE di cui all'allegato II, punti 2, 3 e 4, o che pur debitamente muniti della predetta marcatura non soddisfano i requisiti del presente decreto benché siano correttamente installati ed utilizzati conformemente alla loro destinazione, informano tempestivamente la Direzione generale del commercio interno e dei consumi industriali del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato.*
- 2. Nei casi di cui al comma 1, il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato dà al fabbricante o al suo rappresentante un termine perentorio per conformare gli strumenti alle disposizioni sulla marcatura CE e per far cessare l'infrazione alle condizioni stabilite dallo stesso Ministero.*
- 3. Qualora a seguito di ulteriori accertamenti il giudizio degli uffici provinciali metrici risulti confermato, il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, su parere conforme del Comitato centrale metrico, dispone il ritiro dei predetti strumenti dal mercato e ne vieta oppure ne limita l'immissione sul mercato, informandone immediatamente la Commissione europea. Il ritiro dal mercato è a cura e spese dell'interessato.*
- 4. Sono fatte salve le sanzioni di cui all'articolo 13, nonché la possibilità di ritiro immediato dal mercato qualora previsto dalle disposizioni richiamate dall'articolo 5, comma 3.*

*Art. 8*

- 1. Qualora uno strumento usato per applicazioni di cui all'art. 2, comma 2, lettera a), contenga o sia collegato a dispositivi che non sono stati sottoposti alla valutazione di conformità di cui all'art. 5, ciascuno di tali dispositivi reca il simbolo restrittivo d'uso definito dall'allegato IV, punto 3. Tale simbolo deve essere apposto sui dispositivi in modo ben visibile e indelebile.*

*Art. 9<sup>8</sup>*

- 1. Gli organismi nazionali notificati trasmettono al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato - Direzione generale del commercio interno e dei consumi industriali - gli elenchi delle attestazioni di conformità rilasciati nonché le revoche o i rifiuti delle attestazioni stesse.*
- 2. Il rifiuto o la revoca delle attestazioni di conformità rilasciate ai sensi del presente decreto devono essere motivati e notificati al fabbricante o al suo rappresentante stabilito nella Comunità. Contro tale provvedimento l'interessato può presentare ricorso, entro trenta giorni, al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato che comunica, entro novanta giorni, i risultati degli accertamenti effettuati avvalendosi del Comitato centrale metrico.*

---

<sup>7</sup> Così sostituito dall'art. 6, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>8</sup> Così sostituito dall'art. 7, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

3. *Nei casi di cui al comma 2, il comportamento dell'organismo notificato è altresì valutato, in relazione ai risultati delle verifiche effettuate, ai fini dell'eventuale revoca della designazione dell'organismo stesso.*

*Art. 10*

1. *Sono tenuti alla verifica periodica contemplata dall'art. 12 del testo unico delle leggi metriche approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni coloro che utilizzano strumenti per gli impieghi di cui all'art. 2, comma 2, lettera a).*
2. *Nella verifica periodica si osservano le disposizioni, in quanto applicabili, fissate dal testo unico richiamato nel comma 1.*

*Art. 11*

1. *Agli strumenti non si applicano le disposizioni dell'art. 14 del testo unico delle leggi metriche, approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni. Per quelli di importazione da uno Stato extracomunitario gli uffici doganali ne consentono l'importazione solo se recano almeno l'indicazione del nome del fabbricante e quella della portata massima.*

*Art. 12*

1. *Il Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato stabilisce con propri decreti:*
  - a) *gli adeguamenti a nuove tecnologie del settore delle modalità, delle apparecchiature di prova da utilizzare e dei criteri da seguire nella verifica periodica degli strumenti;*
  - b) *i criteri e le modalità da osservare per la formazione dei registri degli utenti metrici che impiegano strumenti nelle applicazioni di cui all'art. 2, comma 2, lettera a);*
  - c) *le modalità della sorveglianza per il controllo del corretto impiego degli strumenti nei luoghi di loro utilizzazione e del mantenimento delle loro caratteristiche regolamentari;*
  - d) *gli eventuali adeguamenti delle disposizioni del presente decreto a direttive comunitarie in materia di strumenti;*
  - e) *ogni altra norma per l'esecuzione del presente decreto.*

2. *Fino all'emanazione dei decreti di cui al comma 1, agli strumenti per pesare a funzionamento non automatico si estende la disciplina, in quanto applicabile, sugli strumenti metrici di cui al testo unico delle leggi metriche, approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni.*

*Art. 13*

- 1. Salvo che il fatto costituisca reato, per le violazioni alle disposizioni del presente decreto e dei connessi regolamenti di attuazione, nonché alle disposizioni dei decreti del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di cui all'art. 12 della legge 19 dicembre 1992, n. 489, si applica la sanzione amministrativa consistente nel pagamento di una somma da uno a tre milioni.*
- 2. I rapporti sulle violazioni di cui al comma 1 sono presentati, ai sensi e per gli effetti della legge 24 novembre 1981, n. 689, e successive modificazioni ed integrazioni, all'ufficio provinciale metrico competente per territorio.*

*Art. 14*

- 1. La vigilanza sull'applicazione del presente decreto è demandata al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato, che a tale scopo si avvale dell'ufficio centrale metrico, degli uffici provinciali metrici e di tutti i Corpi di polizia.*

*Art. 15*

- 1. Il presente decreto entra in vigore il 1° gennaio 1993.*
- 2. Gli strumenti ammessi alla verifica prima e alla legalizzazione, anteriormente all'entrata in vigore della presente legge, con provvedimenti emanati ai sensi degli articoli 6 e 7 del regolamento sulla fabbricazione metrica approvato con regio decreto 12 giugno 1902, n. 226, e successive modificazioni ed integrazioni, possono essere sottoposti alla verifica prima sino al 31 dicembre 2002.*
- 3. Gli strumenti che sono stati oggetto, in data anteriore all'entrata in vigore della presente legge, di approvazione CEE del modello in conformità alle disposizioni di cui ai DD.PP.RR. 12 agosto 1982, n.798, e 23 agosto 1982, n. 845, e successive modificazioni, possono essere sottoposti alla verifica prima CEE, di cui ai predetti decreti presidenziali, sino al 31 dicembre 2002, o sino alla data di scadenza dell'approvazione, ove quest'ultima sia anteriore.*
- 4. Gli strumenti recanti i bolli metrici o i marchi CEE applicati a seguito di esito positivo rispettivamente della verifica prima e di quella CEE di cui ai commi 2 e 3, precedenti possono essere messi nel mercato e in servizio sino al 31 dicembre 2002.*
- 5. Sono abrogate le disposizioni del testo unico delle leggi metriche, approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni, contrastanti o incompatibili col presente decreto.*
- 6. È abrogato il decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982, n. 845, fatta eccezione per quanto disposto ai commi 3 e 4.*

*Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.*

*Dato a Roma, addì 29 dicembre 1992*

SCALFARO

**ALLEGATO I**

*Requisiti essenziali cui devono soddisfare gli strumenti di cui all'articolo 2, comma 2, lettera a). (La terminologia utilizzata è quella adottata dall'Organizzazione internazionale di metrologia legale).*

*Nota preliminare*

*Qualora uno strumento contenga o sia collegato a più dispositivi di visualizzazione o stampa che siano utilizzate per le applicazioni di cui all'articolo 2, comma 2, lettera a), i dispositivi che ripetono i risultati della pesatura e che non possono influenzare il corretto funzionamento dello strumento non sono sottoposti ai requisiti essenziali se i risultati della pesatura sono stampati o registrati in modo corretto e indelebile da una parte dello strumento la quale soddisfi i requisiti essenziali e se tali risultati sono accessibili alle due parti interessate alla misurazione. Tuttavia, per gli strumenti utilizzati per la vendita diretta al pubblico, i dispositivi di visualizzazione per il venditore ed il cliente devono soddisfare i requisiti essenziali.*

*Requisiti metrologici.*

### **1. Unità di massa**

*Le unità di massa utilizzate devono essere legali ai sensi del decreto del Presidente della Repubblica 12 agosto 1982, n. 802, modificato dalla legge 28 ottobre 1988, n. 473.*

*Fatta salva la suddetta condizione, sono ammesse le seguenti unità:*

- unità SI: chilogrammo, microgrammo, milligrammo, grammo, tonnellata;*
- unità del «sistema imperiale»: libbra, oncia (avoirdupois), oncia troy;*
- altre unità: carato metrico per la pesatura di pietre preziose.*

*Per gli strumenti che utilizzano le unità di massa del sistema imperiale di cui sopra, i corrispondenti requisiti essenziali specificati in appresso devono essere convertiti, per interpolazione semplice, nelle suddette unità imperiali.*

### **2. Classi di precisione**

*2.1 Si definiscono le seguenti classi di precisione:*

**I** precisione speciale;

**II** precisione fine;

**III** precisione media;

**IIII** precisione ordinaria.

Le caratteristiche di queste classi sono indicate nella tabella seguente:

Tabella 1: Classi di precisione

Classe	Divisione di verifica (e)	Portata minima (min) Valore Minimo	Numero di divisioni di verifica $n = \frac{Max}{e}$	
			Valore minimo	Valore massimo
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	100 e	50.000	--
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,005 \text{ g}$	20 e	100	100.000
	$0,1 \text{ g} \leq e$	50 e	5.000	100.000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	20 e	100	10.000
	$5 \text{ g} \leq e$	20 e	500	10.000
III	$5 \text{ g} \leq e$	10 e	100	1.000

La portata minima è ridotta a 5 e per gli strumenti delle classi II e III che servono per determinare una tariffa di trasporto.

## 2.2. Divisioni

2.2.1. La divisione reale (d) e la divisione di verifica (e) devono corrispondere a:  $1 \times 10^k$ ,  $2 \times 10^k$ , o  $5 \times 10^k$  unità di massa, essendo k un numero intero (zero compreso).

2.2.2. Per tutti gli strumenti senza dispositivi indicatori complementari:

$$d = e$$

2.2.3. Per gli strumenti con dispositivi indicatori ausiliari si deve avere:

$$e = 1 \times 10^k \text{ g}$$

$$d < e \leq 10 d$$

eccezione fatta per gli strumenti della classe I con  $d < 10^{-4} \text{ g}$ , per i quali  $e = 10^{-3} \text{ g}$ .

## 3. Classificazione

### 3.1. Strumenti con un solo campo di pesatura

Gli strumenti dotati di un dispositivo indicatore ausiliario rientrano nella classe I o nella classe II. In questi strumenti i limiti inferiori della portata minima di queste due classi sono ottenuti sostituendo nella colonna 3 della tabella 1 la divisione di verifica (e) con la divisione



reale (d).

Se  $d < 10^{-4}$  g, la portata massima della classe I può essere minore di 50 000 e.

### 3.2. Strumenti con campi di pesatura plurimi.

Sono consentiti più campi di pesatura purché chiaramente indicati sullo strumento. Ogni singolo campo di pesatura è classificato in base al punto 3.1. Se i campi di pesatura rientrano in classi di precisione differenti lo strumento deve soddisfare i requisiti più restrittivi applicabili alle classi di precisione in cui rientrano i campi di pesatura.

### 3.3. Strumenti con divisioni plurime.

3.3.1. Gli strumenti con un solo campo di pesatura possono avere più campi di pesatura parziali (strumenti con divisioni plurime).

Tali strumenti non devono essere dotati di un dispositivo indicatore ausiliario.

3.3.2. Ciascun campo di pesatura parziale “i” di uno strumento con divisioni plurime è definito dalla:

- sua divisione di verifica  $e_i$ , con  $e_{(i+1)} < e_i$

- sua portata massima  $Max_i$ , con  $Max_r = Max$

- sua portata minima  $Min_i$ , con  $Min_i = Max_{(i-1)}$  e  $Min_1 = Min$

dove:  $i = 1, 2, \dots, r$ ;

$i$  = numero del campo di pesatura parziale;

$r$  = numero totale dei campi di pesatura parziale.

Tutte le portate sono portate del carico netto, indipendentemente dal valore della tara utilizzata.

3.3.3. I campi di pesatura parziale sono classificati in base alla tabella 2 seguente. Tutti i campi di pesatura parziali devono rientrare nella stessa classe di precisione, la quale determina la classe di precisione dello strumento.

Tabella 2: Strumenti con divisioni plurime

$i = 1, 2, \dots, r;$

$i =$  numero del campo di pesatura parziale;

$r =$  numero totale dei campi di pesatura parziale.

Classe	Divisione di verifica ( $e$ )	Portata minima (min)	Numero di divisioni di verifica $n = \frac{Max}{e}$	
			Valore minimo(*)	Valore massimo
		Valore Minimo	$n = \frac{Max_i}{e_{(i+1)}}$	$n = \frac{Max_i}{e_i}$
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_1$	50.000	--
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	$20 e_1$	5.000	100.000
	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$50 e_1$	5.000	100.000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_1$	500	10.000
IIII	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_1$	50	1.000

(\*) Per  $i=r$  i valori sono quelli della corrispondente colonna della tabella 1 sostituendo  $e$  con  $e_r$ .

#### 4. Precisione

4.1. Nell'applicazione delle procedure di cui all'articolo 8, l'errore dell'indicazione non deve superare l'errore massimo tollerato d'indicazione specificato nella tabella 3. In caso d'indicazione digitale, l'errore dell'indicazione deve essere corretto per arrotondamento. Gli errori massimi tollerati si riferiscono al valore di peso netto di tara di tutti i possibili carichi, ad esclusione dei valori di tara prefissati.

Tabella 3: Errori massimi tollerati

Carico				Errore massimo tollerabile
Classe I	Classe II	Classe III	Classe IIII	
$0 \leq m \leq 50.000 e$	$0 \leq m \leq 5.000 e$	$0 \leq m \leq 500 e$	$0 \leq m \leq 50 e$	$\pm 0,5 e$
$50.000 e < m \leq 200.000 e$	$5.000 e < m \leq 20.000 e$	$500 e < m \leq 2.000 e$	$50 e < m \leq 200 e$	$\pm 1,0 e$
$200.000 e < m$	$20.000 e < m \leq 100.000 e$	$2.000 e < m \leq 10.000 e$	$200 e < m \leq 1.000 e$	$\pm 1,5 e$

4.2. Per strumenti in servizio gli errori massimi tollerabili sono pari al doppio degli errori massimi tollerabili di cui al punto 4.1.

5. I risultati della pesatura di uno strumento devono essere ripetibili e riproducibili dagli altri dispositivi indicatori utilizzati dallo strumento e secondo gli altri metodi di equilibratura utilizzati.

I risultati della pesatura devono essere sufficientemente indipendenti da variazioni della posizione del carico sull'apposito ricettore.

6. Lo strumento deve reagire a piccole variazioni del carico.

### **7. Fattori che possono influenzare il corretto funzionamento**

7.1. Gli strumenti delle classi II, III e IIII che possono essere utilizzati in posizione inclinata devono essere sufficientemente insensibili alle alterazioni di livello che possono verificarsi durante il normale funzionamento.

7.2. Gli strumenti devono soddisfare i requisiti metrologici entro l'intervallo di temperature specificato dal fabbricante. Tale intervallo deve essere almeno pari a:

5 °C per uno strumento della classe **I**;

15 °C per uno strumento della classe **II**;

30 °C per uno strumento della classe **III** e **IIII**.

In mancanza di precisazioni al riguardo da parte del fabbricante l'intervallo di temperatura è da -10 °C a +40 °C.

7.3. Gli strumenti alimentati a corrente elettrica di rete devono soddisfare i requisiti metrologici in condizioni di alimentazione entro i limiti di normale fluttuazione.

Gli strumenti alimentati a corrente elettrica di batteria devono indicare quando la tensione elettrica della batteria scende al di sotto del valore minimo richiesto e, in tali circostanze, devono continuare a funzionare correttamente oppure essere automaticamente posti fuori servizio.

7.4. Gli strumenti elettronici, ad eccezione di quelli della classe I e della classe II per i quali «e» è inferiore a 1 g, devono soddisfare i requisiti metrologici in condizioni di umidità relativa elevata, al valore superiore del loro intervallo di temperatura.

7.5. La permanenza sotto carico di uno strumento delle classi II, III o IIII per un periodo di tempo prolungato deve avere un'influenza trascurabile sull'indicazione sotto carico oppure sull'indicazione dello 0, immediatamente dopo che il carico è stato rimosso.

7.6. In altre condizioni gli strumenti devono continuare a funzionare correttamente oppure automaticamente posti fuori servizio.

## **PROGETTAZIONE E COSTRUZIONE**

### **8. Requisiti generali**

8.1. *La progettazione e la costruzione degli strumenti devono essere tali che le loro caratteristiche metrologiche non si alterino se correttamente utilizzati e installati nonché se impiegati in un ambiente cui sono destinati. Il valore della massa deve essere indicato.*

8.2. *Gli strumenti elettronici esposti a perturbazioni non devono mostrare anomalie significative, oppure devono automaticamente rivelare e porre in evidenza tali anomalie. Alla rivelazione automatica di un'anomalia significativa, gli strumenti elettronici devono produrre un segnale d'allarme visivo o sonoro continuo finché l'utilizzatore non intervenga per correggere l'anomalia oppure finché quest'ultima non scompaia.*

8.3. *I requisiti di cui ai punti 8.1 e 8.2 devono essere soddisfatti su una base permanente durante un periodo di tempo normale in funzione dell'uso previsto per tali strumenti. I dispositivi elettronici digitali devono sempre effettuare un controllo adeguato del funzionamento del processo di misurazione, dei dispositivi indicatori e di tutte le operazioni di memorizzazione e di trasferimento dei dati. Alla rivelazione automatica di un errore significativo di durabilità, gli strumenti elettronici devono produrre un segnale d'allarme visivo o sonoro continuo finché l'utilizzatore non intervenga per correggere l'errore oppure finché quest'ultimo non scompaia.*

8.4. *Se un'apparecchiatura esterna viene connessa ad uno strumento elettronico mediante un'opportuna interfaccia, le caratteristiche metrologiche dello strumento non devono risultare compromesse.*

8.5. *Gli strumenti non devono possedere caratteristiche che potrebbero indurre ad un'utilizzazione fraudolenta; peraltro, le possibilità di utilizzazione involontariamente scorretta devono essere ridotte al minimo. I componenti che non devono essere smontati o adattati dall'utilizzatore devono essere protetti contro azioni di questo tipo.*

8.6. *Gli strumenti devono essere progettati in modo tale da consentire la rapida esecuzione dei controlli previsti dalla presente direttiva.*

### **9. Indicazione dei risultati della pesatura e di altri valori di peso**

*L'indicazione dei risultati della pesatura e di altri valori di peso deve essere precisa, inequivocabile e non ingannevole; il dispositivo indicatore deve consentire una facile lettura dell'indicazione in normali condizioni di utilizzazione.*

*I nomi e i simboli delle unità di cui al punto 1 del presente allegato devono essere conformi alle disposizioni del DPR 12 agosto 1982, n. 802, con l'aggiunta del carato metrico il cui simbolo è «ct».*

*L'indicazione deve risultare impossibile al di là del valore della portata massima (Max), aumentata di 9 e.*

*È autorizzata l'utilizzazione di un dispositivo indicatore ausiliario soltanto per l'indicazione delle cifre decimali. I dispositivi di estensione dell'indicazione possono essere utilizzati soltanto temporaneamente e l'operazione di stampa deve essere impedita durante il loro funzionamento.*

*È consentita la visualizzazione di indicazioni secondarie se non vi è possibilità di interpretarle come indicazioni primarie.*

### **10. Stampa dei risultati della pesatura e di altri valori di peso**

*I risultati stampati devono essere corretti, opportunamente individuati e inequivocabili. La stampa deve essere chiara, leggibile, non cancellabile e permanente.*

### **11. Livellamento**

*All'occorrenza, gli strumenti devono essere muniti di un dispositivo di livellamento e di un indicatore di livello sufficientemente sensibile per consentire una corretta installazione.*

### **12. Azzeramento**

*Gli strumenti possono essere muniti di dispositivi di azzeramento. Il funzionamento di questi dispositivi deve produrre un azzeramento preciso e non deve causare risultati incorretti della misurazione.*

### **13. Dispositivi di tara e di prefissazione della tara**

*Gli strumenti possono essere muniti di uno o più dispositivi di tara e di un dispositivo di prefissazione della tara. Il funzionamento dei dispositivi di tara deve produrre un azzeramento preciso e deve garantire una corretta pesatura del carico netto. Il funzionamento del dispositivo di prefissazione della tara deve garantire una corretta determinazione del peso netto.*

### **14. Strumenti per la vendita diretta al pubblico, di portata massima non superiore a 100 kg: requisiti supplementari**

*Gli strumenti per la vendita diretta al pubblico devono fornire chiaramente al cliente tutte le informazioni essenziali sull'operazione di pesatura e, nel caso di strumenti ad indicazione del prezzo, il calcolo del prezzo del prodotto che deve essere acquistato.*

*Il prezzo da pagare, se indicato, deve essere preciso.*

*Gli strumenti corredati di calcolatore del prezzo devono indicare i dati essenziali per un tempo sufficientemente lungo perché il cliente possa leggerli chiaramente.*

*Gli strumenti corredati di calcolatore del prezzo possono svolgere funzioni diverse da quelle della pesatura del prodotto e del calcolo del prezzo purché tutte le indicazioni relative a tutte le transazioni vengano stampate in modo chiaro, inequivocabile e adeguatamente riprodotte su un biglietto o talloncino destinato al cliente.*

*Gli strumenti non devono presentare caratteristiche che, direttamente o indirettamente, possano causare difficoltà d'interpretazione o scarsa chiarezza delle indicazioni.*

*Gli strumenti devono essere tali che il cliente sia tutelato contro scorrettezze di vendita causate da disfunzioni degli strumenti stessi.*

*Non sono autorizzati i dispositivi indicatori ausiliari e i dispositivi di estensione dell'indicazione.*

*I dispositivi supplementari sono autorizzati soltanto se non consentono una utilizzazione fraudolenta.*

*Gli strumenti analoghi a quelli solitamente utilizzati per la vendita diretta al pubblico, ma che non soddisfano i requisiti del presente punto, devono recare la dicitura indelebile «Vietato per la vendita diretta al pubblico» in prossimità della visualizzazione.*

### **15. Strumenti con stampa del prezzo su un'etichetta**

*Gli strumenti con stampa del prezzo su un'etichetta devono soddisfare i requisiti degli strumenti con indicazione del prezzo per la vendita diretta al pubblico se ed in quanto applicabile allo strumento in questione. La stampa del prezzo sull'etichetta deve risultare impossibile al di sotto della portata minima.*

## **ALLEGATO II**

### **1. Esame CE del tipo**

*1.1. L'esame CE del tipo è la procedura mediante cui un organismo notificato constata e certifica che uno strumento, rappresentativo della produzione prevista, soddisfa le disposizioni del presente decreto ad esso applicabili.*

*1.2. La domanda di esame del tipo deve essere inoltrata dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità presso un solo organismo notificato.*

*La domanda deve contenere:*

- il nome e l'indirizzo del richiedente e, qualora la domanda venga inoltrata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,*
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata inoltrata presso un altro organismo notificato,*
- la documentazione tecnica descritta all'allegato III.*

*Il richiedente pone a disposizione dell'organismo notificato un esemplare di strumento rappresentativo della produzione prevista. In appresso denominato «esemplare tipo».*

### **1.3 L'organismo notificato**

*1.3.1. Esamina la documentazione della progettazione e verifica se l'esemplare tipo è stato fabbricato conformemente alla documentazione.*

*1.3.2. Concorda con il richiedente il luogo per l'effettuazione degli esami e/o delle prove.*

*1.3.3. Effettua o fa effettuare gli opportuni esami e/o prove per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfino i requisiti essenziali nel caso in cui le norme di cui all'articolo 3 non siano state applicate.*

*1.3.4. Effettua o fa effettuare gli opportuni esami e/o prove per verificare se, qualora il fabbricante abbia scelto di applicare le norme di cui all'art.3, queste ultime siano state realmente applicate, assicurandone in tal modo la conformità ai requisiti essenziali.*

*1.4. Se l'esemplare tipo soddisfa le disposizioni della presente direttiva l'organismo notificato rilascia al richiedente un certificato di approvazione CE del tipo. In detto certificato sono indicati l'esito dell'esame, le eventuali condizioni di validità del certificato stesso, i dati necessari per l'identificazione dello strumento omologato e, se del caso, una descrizione del suo funzionamento. Devono essere allegati al certificato di approvazione CE del tipo tutti gli elementi tecnici pertinenti, quali ad esempio disegni e schemi.*

*Il periodo di validità del certificato è di dieci anni a decorrere dalla data del rilascio e può essere rinnovato per periodi successivi di dieci anni ciascuno.*

*In caso di mutamenti fondamentali nella progettazione dello strumento, ad esempio in seguito all'applicazione di nuove tecniche, la validità del certificato può essere limitata a due anni e prorogata di tre.*

*1.5. Ogni organismo notificato pone periodicamente a disposizione di tutti gli Stati membri l'elenco:*

- delle domande di esame CE del tipo ricevute,*
- dei certificati di approvazione CE del tipo rilasciati,*
- delle richieste di certificati CE del tipo respinte,*
- dei supplementi e delle modifiche riguardanti documenti già rilasciati.*

*Inoltre, ogni organismo notificato informa immediatamente tutti gli Stati membri in caso di revoca di un certificato di approvazione CE del tipo.*

*La Direzione Generale del Commercio Interno e dei Consumi Industriali del Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato mette tali informazioni a disposizione degli organismi da esso notificati.*

*1.6. Gli altri organismi notificati possono ricevere copia dei certificati e dei loro allegati.*

*1.7. Il richiedente comunica all'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di approvazione CE del tipo le eventuali modifiche del tipo approvato.*

*Le modifiche al tipo approvato devono essere a loro volta approvate dall'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di approvazione CE del tipo qualora tali modifiche compromettano la conformità dello strumento in questione ai requisiti essenziali del presente decreto o ne alterino le condizioni di utilizzazione prescritte. Questa approvazione complementare viene rilasciata sotto forma di supplemento al certificato originario di approvazione CE del tipo.*

## ***2. Dichiarazione CE di conformità al tipo (Garanzia della qualità della produzione)***

*2.1<sup>9</sup>. La dichiarazione CE di conformità al tipo (Garanzia della qualità della produzione) è la procedura mediante cui il fabbricante che adempia agli obblighi di cui al punto 2.2 dichiara che gli strumenti in questione sono eventualmente conformi al tipo descritto nel certificato di approvazione CE del tipo e soddisfano le disposizioni del presente decreto ad essi applicabili.*

*Il fabbricante o il suo rappresentante stabilito nella Comunità appone su ciascuno strumento*

---

<sup>9</sup> Così sostituito dall'art. 8, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

*la marcatura CE e le iscrizioni previste nell'allegato IV, e fornisce una dichiarazione scritta di conformità.*

*La marcatura CE è accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza CE di cui al punto 2.4.*

*La documentazione relativa alla dichiarazione di conformità, le avvertenze, le precauzioni d'uso e le istruzioni devono essere redatte in lingua italiana; se redatte in lingua diversa devono essere tradotte in lingua italiana.*

*2.2.*

*Il fabbricante deve avere opportunamente installato un sistema di garanzia della qualità come indicato al punto 2.3 ed è soggetto alla sorveglianza CE di cui al punto 2.4.*

### *2.3. Sistema di garanzia della qualità*

*2.3.1. Il fabbricante deve presentare ad un organismo notificato una domanda d'approvazione del proprio sistema di garanzia della qualità.*

*La domanda deve contenere:*

- l'impegno di adempiere agli obblighi derivanti dal sistema di garanzia della qualità approvato;*
- l'impegno di mantenere in efficienza il sistema di garanzia della qualità approvato, al fine di garantirne l'adeguatezza e l'efficienza continue.*

*Il fabbricante mette a disposizione dell'organismo notificato tutte le informazioni necessarie, in particolare la documentazione sul sistema di garanzia della qualità e la documentazione relativa al progetto dello strumento.*

*2.3.2 Il sistema di garanzia della qualità deve garantire la conformità degli strumenti al tipo descritto nel certificato di approvazione CE del tipo ed ai requisiti del presente decreto ad essi applicabili.*

*Tutti gli elementi, requisiti e disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico, ordinato e per iscritto sotto forma di procedure, metodi e istruzioni. Tale documentazione deve consentire una comprensione chiara e univoca dei programmi, dei piani, dei manuali e dei verbali riguardanti la qualità.*

*Tale documentazione deve contenere, in particolare, un'adeguata descrizione:*

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri della direzione dell'impresa per quanto concerne la qualità del prodotto;*
- del processo di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità e delle azioni sistematiche che verranno messe in atto;*
- degli esami e delle prove che verranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della loro frequenza;*
- degli strumenti atti a controllare l'ottenimento della qualità richiesta del prodotto e il reale funzionamento del sistema di garanzia della qualità.*

*2.3.3. L'organismo notificato esamina e valuta il sistema di garanzia della qualità al fine di determinare se esso soddisfi i requisiti di cui al punto 2.3.2. Esso considera conformi ai suddetti requisiti i sistemi di garanzia della qualità che soddisfano le corrispondenti norme armonizzate.*



*Esso notifica al fabbricante la propria decisione in merito e ne informa gli altri organismi notificati. La notifica al fabbricante deve contenere le conclusioni dell'esame e, in caso di rifiuto, la motivazione della decisione.*

*2.3.4. Il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato informano l'organismo notificato che ha approvato il sistema di garanzia della qualità in merito a qualsiasi aggiornamento del sistema di qualità, in seguito a cambiamenti conseguenti, per esempio, a nuove tecnologie e a nuove concezioni della qualità.*

*2.3.5. L'organismo notificato che revoca l'approvazione di un sistema di garanzia della qualità ne informa gli altri organismi notificati.*

#### *2.4. Sorveglianza CE*

*2.4.1. La sorveglianza CE ha lo scopo di garantire che il fabbricante assolva debitamente gli obblighi impostigli dal sistema di qualità approvato.*

*2.4.2. Il fabbricante autorizza l'organismo notificato di accedere, a fini ispettivi, ai luoghi di fabbricazione, di ispezione, di prova e di immagazzinamento e gli fornisce inoltre tutte le informazioni necessarie, in particolare:*

- la documentazione relativa al sistema di garanzia della qualità,*
- la documentazione tecnica,*
- i verbali relativi a tale sistema quali, ad esempio, i rapporti di ispezione, i dati relativi alle prove e alla taratura, i rapporti relativi alla qualificazione del personale interessato, ecc.*

*L'organismo notificato procede ad atti periodici di sorveglianza per garantire che il fabbricante mantenga in efficienza ed applichi il sistema di garanzia della qualità e gli invia un rapporto sulla sorveglianza effettuata. Inoltre l'organismo notificato può procedere a visite improvvise presso il fabbricante. In occasione di tali visite l'organismo notificato può procedere a controlli completi o parziali. Esso trasmette al fabbricante un rapporto sulla visita e, se del caso, un rapporto sul controllo effettuato.*

#### *2.4.3.*

*L'organismo notificato si accerta che il fabbricante mantenga in efficienza ed applichi il sistema di garanzia della qualità approvato.*

### ***3<sup>10</sup>. Verifica CE***

*3.1. La verifica CE costituisce la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo rappresentante stabilito nella Comunità garantisce e dichiara che gli strumenti sottoposti alle prescrizioni del punto 3.3 sono eventualmente conformi al tipo descritto nel certificato d'approvazione CE del tipo e soddisfano i requisiti del presente decreto.*

*3.2. Il fabbricante adotta tutte le misure necessarie a che il processo di fabbricazione garantisca l'eventuale conformità degli strumenti al tipo descritto nel certificato di approvazione CE del tipo e ai requisiti del presente decreto.*

*Il fabbricante, o il suo rappresentante stabilito nella Comunità, appone la marcatura CE su ogni strumento e fornisce una dichiarazione scritta di conformità.*

---

<sup>10</sup> Così sostituito dall'art. 9, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

*3.3. L'organismo notificato effettua gli esami e le prove atte a verificare la conformità del prodotto ai requisiti del presente decreto, con controllo e prova di ogni strumento, come specificato al punto 3.5.*

*3.4. Per gli strumenti non sottoposti ad approvazione CE del tipo, la documentazione relativa alla progettazione dello strumento di cui all'allegato III deve essere accessibile, se richiesta, all'organismo notificato.*

*3.5. Verificazione per controllo e prova di ciascun strumento.*

*3.5.1. Ciascuno strumento è esaminato singolarmente e vengono effettuate prove adeguate, definite nelle norme applicabili di cui all'articolo 4, o prove equivalenti al fine di verificarne l'eventuale conformità al tipo descritto nel certificato di approvazione CE del tipo e ai requisiti applicabili ai sensi del presente decreto.*

*3.5.2. L'organismo notificato appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ciascuno strumento di cui è stata accertata la conformità ai requisiti e fornisce un attestato, su carta semplice, di conformità relativo alle prove effettuate.*

*3.5.3. Il fabbricante, o il suo rappresentante, deve essere in grado di presentare, se richiesti, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.*

#### **4<sup>11</sup>. Verifica CE all'unità.**

*4.1. La verifica CE all'unità è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo rappresentante stabilito nella Comunità garantisce e dichiara che lo strumento, progettato in generale per un'applicazione specifica e dotato dell'attestato di cui al punto 4.2, è conforme ai requisiti del presente decreto. Il fabbricante o il suo rappresentante stabilito nella Comunità appone la marcatura CE sullo strumento e fornisce una dichiarazione scritta di conformità.*

*4.2. L'organismo notificato esamina lo strumento ed effettua le prove definite nelle norme applicabili di cui all'articolo 4, o prove equivalenti per verificarne la conformità ai requisiti applicabili.*

*L'organismo notificato appone o fa apporre il proprio numero di identificazione sullo strumento di cui è stata accertata la conformità ai requisiti e fornisce un attestato di conformità, su carta semplice, relativo alle prove effettuate.*

*4.3. La documentazione tecnica relativa al progetto dello strumento di cui all'allegato III permette la valutazione di conformità ai requisiti del presente decreto nonché la comprensione del progetto, della fabbricazione e del funzionamento dello strumento. Essa deve essere accessibile all'organismo notificato.*

*4.4. Il fabbricante o il suo rappresentante deve essere in grado di presentare, se richiesti, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.*

---

<sup>11</sup> Così sostituito dall'art. 9, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

## 5. Disposizioni comuni

5.1. *La dichiarazione CE di conformità al tipo (garanzia della qualità della produzione), la verifica CE e la verifica CE all'unità possono essere effettuate nello stabilimento del fabbricante o in qualsiasi altro luogo se il trasporto nel luogo di utilizzazione non richiede lo smontaggio dello strumento, se la messa in funzionamento nel luogo di utilizzazione non richiede l'assemblaggio dello strumento o altre operazioni tecniche di installazione che potrebbero influire sulle prestazioni dello strumento e se il valore dell'accelerazione di gravità nel luogo di messa in servizio è preso in considerazione o se le prestazioni dello strumento non sono sensibili a variazioni dell'accelerazione di gravità. In tutti gli altri casi esse devono essere effettuate nel luogo di utilizzazione dello strumento.*

5.2. *Se le prestazioni dello strumento sono sensibili a variazioni dell'accelerazione di gravità, le procedure di cui al punto 5.1 possono essere espletate in due fasi, la seconda delle quali comprende tutti gli esami e prove i cui risultati dipendono dall'accelerazione di gravità, mentre la prima fase comprende tutti gli altri esami e prove. La seconda fase è effettuata nel luogo di utilizzazione dello strumento.*

5.2.1 *Ai fini della corretta taratura degli strumenti le cui prestazioni sono sensibili alle variazioni dell'accelerazione di gravità, il territorio nazionale è suddiviso, in funzione dell'errore massimo relativo tollerato sulle indicazioni degli strumenti medesimi in corrispondenza del carico applicato e della loro classe di precisione, in zone di gravità da definire, su parere conforme del Comitato Centrale Metrico, con provvedimento della Direzione Generale del Commercio Interno e dei Consumi Industriali del Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato.*

*Tale provvedimento specifica per quali strumenti è obbligatoria l'apposizione dell'indicazione della zona di gravità di loro utilizzazione e le modalità di apposizione.*

5.2.1.1 *Per gli strumenti contemplati nel punto 5.2 precedente, qualora soggetti all'obbligo dell'indicazione della zona di gravità di loro utilizzazione, la seconda fase di cui al medesimo punto 5.2 è effettuata nella zona di gravità di loro utilizzazione.*

5.3.1<sup>12</sup>. *Qualora il fabbricante abbia scelto l'esecuzione in due fasi di una delle procedure di cui al punto 5.1 e qualora queste due fasi vengano espletate da organismi differenti, lo strumento che è stato oggetto della prima fase della procedura deve recare il numero di identificazione dell'organismo notificato che ha partecipato a questa fase.*

5.3.2.<sup>13</sup> *La parte che ha espletato la prima fase della procedura rilascia su carta semplice, per ciascuno strumento, un attestato di conformità contenente i dati necessari all'identificazione dello strumento e la specificazione degli esami e delle prove che sono stati effettuati. La parte incaricata della seconda fase della procedura effettua gli esami e le prove non ancora eseguiti. Il fabbricante o il suo rappresentante deve essere in grado di presentare, a richiesta, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.*

5.3.3. *Il fabbricante che ha scelto la procedura della dichiarazione CE di conformità al tipo (garanzia della qualità della produzione) nella prima fase, può seguire questa stessa procedura*

---

<sup>12</sup> Così sostituito dall'art. 10, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>13</sup> Così sostituito dall'art. 10, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

*nella seconda fase oppure decidere di ricorrere alla procedura della verifica CE.*

*5.3.4.<sup>14</sup> La marcatura CE deve essere apposta sullo strumento al termine della seconda fase, così come il numero di identificazione dell'organismo notificato che ha partecipato a tale fase.*

### **ALLEGATO III**

#### **Documentazione tecnica relativa al progetto**

*La documentazione tecnica deve permettere di comprendere la progettazione, la fabbricazione e il funzionamento del prodotto e di valutare la conformità alle disposizioni del presente decreto.*

*La documentazione contiene, per quanto utile ai fini della valutazione:*

- una descrizione generale del tipo,*
- disegni e schemi della progettazione e della fabbricazione, schemi dei componenti, delle varie unità, dei circuiti, ecc.,*
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di quanto specificato più sopra e del funzionamento dello strumento,*
- un elenco delle norme di cui all'articolo 4, applicate in tutto o in parte, e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare ai requisiti essenziali qualora le norme di cui all'articolo 4 non siano state applicate,*
- i risultati dei calcoli di progettazione e degli esami, ecc.,*
- i rapporti delle prove effettuate,*
- i certificati di approvazione CE del tipo e i risultati di prove corrispondenti per strumenti contenenti elementi identici a quelli del progetto.*

### **ALLEGATO IV**

#### **Strumenti sottoposti alla procedura CE di valutazione della conformità CE**

*1.1. Questi strumenti devono recare:*

- a)<sup>15</sup> - la marcatura CE di conformità che comprende il simbolo CE descritto nell'allegato VI, seguito dalle due ultime cifre dell'anno in cui è stato apposto;*
- il/i numero/i di identificazione dello/degli organismo/i notificato/i che ha/hanno effettuato le operazioni di sorveglianza CE o di verifica CE;*
- La marcatura e le iscrizioni sopra indicate sono apposte sullo strumento, raggruppate in modo distinto;*

---

<sup>14</sup> Così sostituito dall'art. 11, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>15</sup> Così sostituito dall'art. 12, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

b) un contrassegno quadrato di almeno 12,5 mm di lato, verde, recante la lettera M in carattere di stampa maiuscolo, nero;

c) le seguenti iscrizioni:

- se del caso, numero del certificato di approvazione CE del tipo,
- marchio o nome del fabbricante,
- la classe di precisione, racchiusa in un ovale o in due linee orizzontali unite da due semicerchi,
- portata massima, nella forma Max . . .
- portata minima, nella forma Min . . .
- divisione di verifica, nella forma e =
- le due ultime cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE , nonché, se del caso
- numero di serie,
- per gli strumenti costituiti di unità distinte ma associate: marchio di identificazione su ciascuna unità,
- divisione, se è diversa da «e», nella forma d = . . .
- effetto massimo sottrattivo di tara, nella forma T = . . .
- effetto massimo additivo di tara, se è diverso da «Max», nella forma T = + . . .
- divisione di tara, se è diversa da «d», nella forma d<sub>T</sub> = . . .
- carico limite, se è diverso da «Max», nella forma Lim . . .
- valori limite di temperatura, nella forma . . . °C / . . . °C
- rapporto tra ricettore di peso e di carico.

1.2. Gli strumenti devono essere muniti di opportuni spazi per l'apposizione della marcatura CE di conformità e/o delle iscrizioni. Questi devono essere tali da rendere impossibile l'asportazione della marcatura e delle iscrizioni senza danneggiarli nonché tali che la marcatura e le iscrizioni siano chiaramente visibili quando lo strumento è installato nella sua regolare posizione di funzionamento.

1.3. Se si utilizza una targhetta di dati, questa deve poter essere sigillata, a meno che la sua eventuale asportazione dallo strumento comporti il danneggiamento della medesima. Se la targhetta è sigillabile, deve essere possibile apporvi un marchio di controllo.

1.4. Le iscrizioni Max, Min, e, d, devono essere ripetute vicino al dispositivo di visualizzazione del risultato della pesata, se già non vi si trovano.

1.5. Su ciascun dispositivo di misurazione del carico che sia o possa essere collegato ad uno o più ricettori del carico devono essere riportate le iscrizioni relative ai suddetti ricettori.

## 2. Altri strumenti

Gli altri strumenti devono recare:

- il marchio o il nome del fabbricante
- la portata massima, nella forma Max . . .

Questi strumenti non possono avere il contrassegno di cui al punto 1.1.b).

## 3. Simbolo restrittivo d'uso, previsto all'articolo 8

Questo simbolo è costituito dalla lettera M, in carattere di stampa maiuscolo nero, su fondo rosso quadrato di almeno 25 mm di lato, il tutto sbarrato dalle due diagonali del quadrato.

## **ALLEGATO V**

*Criteria minimi che devono essere presi in considerazione, per la designazione degli organismi notificati.*

- 1) Gli organismi devono disporre del personale, degli strumenti o delle apparecchiature necessari.*
- 2) Il personale deve avere le competenze tecniche e far prova di integrità professionale.*
- 3) Gli organismi devono lavorare in modo indipendente da tutti gli ambienti, gruppi o persone aventi un interesse diretto o indiretto nel settore degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico per quanto concerne l'effettuazione delle prove, la preparazione dei verbali, il rilascio dei certificati e la sorveglianza di cui alla presente direttiva.*
- 4) Il personale deve rispettare il vincolo del segreto professionale.*
- 5)<sup>16</sup> Gli organismi devono aver contratto un'assicurazione di responsabilità civile se la loro responsabilità civile non è coperta dallo Stato per legge.  
Tale condizione non è richiesta per gli organismi pubblici.*

## **ALLEGATO VI**

### <sup>17</sup>MARCATURA CE DI CONFORMITÀ

*- La marcatura CE di conformità è costituita dalle iniziali "CE " secondo il simbolo grafico che segue:*



- In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo graduato di cui sopra.*
- I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non può essere inferiore a 5 mm.*

---

<sup>16</sup> Così sostituito dall'art. 13, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

<sup>17</sup> Così sostituito dall'art. 14, D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40

***Restanti articoli del D.Lgs. 24 febbraio 1997, n. 40 in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico***

*Art. 16*

1. *Quando per la particolare natura degli strumenti per pesare e per misurare, o per qualsiasi altro motivo, risulti impossibile o non opportuno apporre, con l'ausilio di punzoni, i sigilli di protezione di cui ai punti 8.5. dell'allegato I e 1.3. dell'allegato IV del decreto legislativo 29 dicembre 1992, n. 517, e successive modifiche ed integrazioni, o i bolli di cui all'articolo 12 del testo unico delle leggi metriche approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, tali sigilli e bolli possono essere sostituiti da altri di tipo autoadesivo che si distruggono nella rimozione. Le spese relative a tale applicazione sostitutiva sono a carico:*
  - a) *del fabbricante o del suo rappresentante stabilito nella Comunità, nei casi di verifica CE, o di verifica CE all'unità, di verifica prima nazionale o di operazioni metrologiche equivalenti;*
  - b) *dell'utente, negli altri casi.*

*2. Le spese anzidette sono determinate secondo tariffe fissate con decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con il Ministro del tesoro, sulla base dei costi effettivi, e sono aggiornate almeno ogni due anni. Con lo stesso decreto sono stabilite le modalità di riscossione.*

*Art. 17*

1. *Alle procedure relative all'attestazione di conformità degli strumenti disciplinati dal presente decreto e a quelle finalizzate alla designazione degli organismi abilitati ad attestare la conformità, alla vigilanza sugli organismi stessi nonché all'effettuazione dei controlli sugli strumenti si applicano le disposizioni dell'articolo 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52.*