Trattandosi di un semplice strumento di documentazione, esso non impegna la responsabilità delle istituzioni

►**B**

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 20 giugno 1990

sull'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico

(90/384/CEE)

(GU L 189 del 20.7.1990, pag. 1)

Modificata da:

		Gazzetta ufficiale		
		n.	pag.	data
►**M1**	Direttiva 93/68/CEE del Consiglio del 22 luglio 1993	L 220	1	30.8.1993

Rettificata da:

►**C1** Rettifica, GU L 258 del 22.9.1990, pag. 35 (90/384/CEE)

►**C2** Rettifica, GU L 216 dell'8.8.1997, pag. 99 (93/68/CEE)

▼B

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 20 giugno 1990

sull'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri in materia di strumenti per pesare a funzionamento non automatico

(90/384/CEE)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea, in particolare l'articolo 100 A,

vista la proposta della Commissione [1],

in cooperazione con il Parlamento europeo [2],

visto il parere del Comitato economico e sociale [3],

considerando che gli Stati membri sono tenuti a tutelare il pubblico contro la possibilità di risultati scorretti di operazioni di pesatura effettuate mediante strumenti per pesare a funzionamento non automatico utilizzati in talune categorie di applicazioni;

considerando che in ciascuno Stato membro sono in vigore disposizioni di carattere imperativo che fissano, in particolare, i necessari requisiti di prestazione degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, specificando le caratteristiche metrologiche e tecniche, nonché le relative procedure di ispezione prima e dopo l'immissione in servizio; che tali disposizioni imperative non implicano necessariamente livelli di tutela differenti da uno Stato membro all'altro, ma peraltro ostacolano, a causa delle loro discordanze, gli scambi all'interno della Comunità;

considerando che le disposizioni nazionali di tutela al riguardo devono essere armonizzate al fine di consentire la libera circolazione degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, garantendo al contempo un equo livello di protezione nella Comunità;

considerando che il diritto comunitario, allo stadio attuale, in deroga a una delle regole fondamentali della Comunità consistente nella libera circolazione delle merci, prevede che gli ostacoli agli scambi intracomunitari dovuti alla disparità delle legislazioni nazionali relative all'utilizzazione dei prodotti debbano essere ammessi solo qualora dette legislazioni sono riconosciute necessarie al fine di garantire la conformità dei prodotti in questione ai requisiti essenziali; che pertanto l'armonizzazione delle legislazioni nella fattispecie deve limitarsi soltanto alle disposizioni necessarie a garantire che gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico soddisfino i requisiti metrologici e di prestazione essenziali; che, in quanto essenziali, tali requisiti devono sostituire le corrispondenti disposizioni nazionali al riguardo;

considerando che la presente direttiva deve prevedere pertanto soltanto requisiti essenziali e di carattere imperativo; che al fine di agevolare la prova della conformità ai requisiti essenziali è necessario disporre di norme armonizzate a livello europeo, in particolare per quanto riguarda le caratteristiche metrologiche, di progettazione e di costruzione, in modo tale che gli strumenti soddisfacenti a tali norme armonizzate possano essere considerati conformi ai requisiti essenziali; che tali norme armonizzate a livello europeo sono elaborate da organismi privati e devono rimanere norme di carattere non imperativo; che a tal fine il Comitato europeo di normalizzazione (CEN) e il Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (CENELEC) sono riconosciuti quali organismi competenti per l'adozione di norme armonizzate conformemente agli orientamenti generali di cooperazione tra la Commissione e i due suddetti organismi, sottoscritti il 13 novembre 1984; che ai fini della presente direttiva, per «norma armonizzata» si intende una specifica-

---

(1) GU n. C 55 del 4. 3. 1989, pag. 6 e
GU n. C 297 del 25. 11. 1989, pag. 13.
(2) GU n. C 158 del 26. 6. 1989, pag. 221 e
GU n. C 149 del 18. 6. 1990.
(3) GU n. C 194 del 31. 7. 1989, pag. 1.

▼B

zione tecnica (norma europea o documento di armonizzazione) adottata da uno dei suddetti organismi; oppure da entrambi, su mandato della Commissione e conformemente alla direttiva 83/189/CEE del Consiglio, del 28 marzo 1983, che prevede una procedura di informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche [1], modificata dalla direttiva 88/182/CEE [2], nonché ai succitati orientamenti generali;

considerando che per un'efficace tutela degli utilizzatori e dei terzi è necessaria una valutazione della conformità ai relativi requisiti metrologici e tecnici; che le procedure di valutazione della conformità attualmente in vigore differiscono da uno Stato membro all'altro; che, per evitare molteplici valutazioni della conformità che effettivamente rappresentano ostacoli alla libera circolazione degli strumenti, è opportuno prevedere disposizioni di reciproco riconoscimento delle procedure di valutazione della conformità da parte degli Stati membri; che, per agevolare il reciproco riconoscimento delle procedure di valutazione della conformità, occorre definire procedure armonizzate a livello comunitario nonché criteri armonizzati per la designazione degli organismi incaricati di espletare le operazioni relative alle procedure di valutazione della conformità;

considerando che è quindi essenziale far sì che tali organismi designati garantiscano un elevato livello qualitativo in tutta la Comunità;

considerando che la presenza della ►**M1** marcatura ◄ di conformità CE e del contrassegno recante la lettera M su uno strumento per pesare a funzionamento non automatico costituisce una presunzione della conformità di detto strumento con la presente direttiva e rende quindi superfluo ripetere le operazioni di valutazione della conformità già effettuate;

considerando che è necessario adottare le misure destinate all'instaurazione progressiva del mercato interno nel corso di un periodo che scade il 31 dicembre 1992; che detto mercato comporta uno spazio senza frontiere interne, nel quale è assicurata la libera circolazione delle merci, delle persone, dei servizi e dei capitali,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

CAPO I

Campo d'applicazione, immissione sul mercato, libera circolazione

Articolo 1

1. Per «strumento per pesare» s'intende 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 connesse con la massa.

Per «strumento per pesare a funzionamento non automatico» s'intende uno strumento per pesare che necessita l'intervento di un operatore durante la pesatura.

La presente direttiva si applica agli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, in appresso denominati «strumenti».

2. Nella presente direttiva si distinguono due categorie di utilizzazione degli strumenti:

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 canone di tipo analogo,

3) determinazione della massa per l'applicazione di disposizioni legislative o regolamentari; perizie giudiziarie,

[1] GU n. L 109 del 26. 4. 1983, pag. 8.
[2] GU n. L 81 del 26. 3. 1988, pag. 75.

▼B

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 imballaggi prefabbricati;

b) tutte le applicazioni diverse da quelle menzionate alla lettera a).

Articolo 2

1. Gli Stati membri prendono tutte le disposizioni perché possano essere immessi sul mercato solo gli strumenti che soddisfino le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

▼M1

2. Gli Stati membri adottano tutte le disposizioni necessarie affinché possano essere messi in servizio, per gli impieghi previsti dall'articolo 1, paragrafo 2, lettera a), solo gli strumenti che soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili, comprese le procedure di valutazione della conformità di cui al capitolo II, che a tal titolo sono muniti della marcatura CE prevista dall'articolo 10.

▼B

Articolo 3

Gli strumenti utilizzati per le applicazioni elencate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a) devono soddisfare i requisiti essenziali definiti nell'allegato I.

Qualora uno strumento contenga o sia collegato a dispositivi che non siano utilizzati per le applicazioni elencate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a), detti dispositivi non sono sottoposti ai requisiti essenziali.

Articolo 4

1. Gli Stati membri non ostacolano l'immissione sul mercato degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico che soddisfino le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

2. Gli Stati membri non ostacolano l'immissione in servizio per le utilizzazioni elencate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a) degli strumenti che soddisfino le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Articolo 5

1. Gli Stati membri presumono la conformità ai requisiti essenziali di cui all'articolo 3 per quanto riguarda gli strumenti conformi alle norme nazionali di attuazione delle norme armonizzate conformi ai requisiti essenziali di cui all'articolo 3.

2. La Commissione pubblica i riferimenti delle norme armonizzate di cui al paragrafo 1 nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*.

Gli Stati membri pubblicano i riferimenti delle norme nazionali di cui al paragrafo 1.

Articolo 6

Qualora uno Stato membro o la Commissione ritenga che le norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1 non soddisfino interamente i requisiti essenziali di cui all'articolo 3, la Commissione o lo Stato membro interessato sottopone la questione al comitato permanente istituito dalla direttiva 83/189/CEE, qui di seguito denominato «comitato», specificandone i motivi. Il comitato formula senza indugi un parere.

Alla luce del parere del comitato, la Commissione comunica agli Stati membri se occorra o meno ritirare tali norme dalle pubblicazioni di cui all'articolo 5, paragrafo 2.

▼B

Articolo 7

1. Qualora uno Stato membro ritenga che gli strumenti recanti la ►M1 marcatura ◄ di conformità CE di cui all'allegato II, punti 2, 3 e 4, non soddisfino i requisiti della presente direttiva, benché siano, correttamente installati ed utilizzati conformemente alla loro destinazione, esso prende tutte le misure opportune per ritirare tali strumenti dal mercato o per vietarne o limitarne l'immissione in servizio e/o sul mercato.

Lo Stato membro interessato informa immediatamente la Commissione in merito a una misura di questo tipo e motiva la propria decisione precisando, in particolare, se la non conformità è dovuta:

a) al mancato rispetto dei requisiti essenziali di cui all'articolo 3, qualora gli strumenti non soddisfino le norme di cui all'articolo 5, paragrafo 1;

b) ad una scorretta applicazione delle norme di cui all'articolo 5, paragrafo 1;

c) a lacune delle norme di cui all'articolo 5, paragrafo 1.

2. La Commissione procede quanto prima alla consultazione delle parti interessate.

Dopo questa consultazione, la Commissione ne comunica immediatamente il risultato allo Stato membro che ha intrapreso l'azione. Se essa ritiene che la misura adottata sia giustificata, ne informa immediatamente anche gli altri Stati membri.

Se la misura è stata adottata in base a lacune delle norme, la Commissione, dopo aver consultato le parti interessate, sottopone la questione al comitato entro un termine di due mesi se lo Stato membro che ha preso le misure intende mantenerle, ed avvia quindi la procedura di cui all'articolo 6.

3. Se uno strumento non conforme è munitodella ►M1 marcatura ◄ di conformità CE, lo Stato membro competente deve prendere le debite misure nei confronti di chi ha apposto la ►M1 marcatura ◄ ed informare a riguardo la Commissione e gli altri Stati membri.

4. La Commissione provvede a che gli Stati membri siano informati degli sviluppi e dell'esito di tale procedura.

CAPO II

Valutazione della conformità

Articolo 8

1. La conformità degli strumenti ai requisiti essenziali definiti nell'allegato I può essere attestata, a scelta del richiedente, con una delle procedure seguenti:

a) l'esame CE del tipo di cui all'allegato II, punto 1, seguito dalla dichiarazione CE di conformità (garanzia della qualità della produzione) al modello di cui all'allegato II, punto 2 oppure della verifica CE di cui all'allegato II, punto 3.

   Tuttavia, l'esame CE del tipo non è obbligatorio per gli strumenti non contenenti dispositivi elettronici e il cui dispositivo di misurazione del carico non utilizza molle per controbilanciare il carico,

b) verifica CE dell'unità di cui all'allegato II, punto 4.

2. I documenti e la corrispondenza relativi alle procedure di cui al paragrafo 1 devono essere redatti in una lingua ufficiale dello Stato membro in cui dette procedure verranno espletate oppure in una lingua accettata dall'organismo competente.

▼M1

3. a) Qualora gli strumenti siano disciplinati da altre direttive relative ad aspetti diversi e che prevedono l'apposizione della marcatura

▼M1

CE, questa indica la presunta conformità degli strumenti alle disposizioni di queste altre direttive.

b) Tuttavia, nel caso in cui una o più delle direttive applicabili agli strumenti lascino al fabbricante la facoltà di scegliere il regime da applicare durante un periodo transitorio, la marcatura CE indica soltanto la conformità alle disposizioni delle direttive applicate dal fabbricante. In tal caso, i riferimenti a queste direttive pubblicati nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*, devono essere riportati nei documenti, nelle avvertenze o nei fogli di istruzione stabiliti da tali direttive e che accompagnano gli strumenti.

▼B

Articolo 9

▼M1

1. Gli Stati membri notificano alla Commissione e agli altri Stati membri gli organismi da essi designati per espletare le procedure di cui all'articolo 8, nonché i compiti specifici per i quali tali organismi sono stati designati, e i numeri di identificazione che sono stati loro attribuiti in precedenza dalla Commissione.

La Commissione pubblica nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* un elenco degli organismi notificati in cui figurano il loro numero di identificazione, nonché i compiti per i quali essi sono stati notificati. Essa provvede all'aggiornamento di tale elenco.

▼B

2. Gli Stati membri applicano i criteri minimi fissati all'allegato V per la designazione degli organismi. Si presume che gli organismi che soddisfano i criteri stabiliti dalle relative norme armonizzate soddisfino i criteri fissati nell'allegato V.

3. Lo Stato membro che ha designato un organismo ne revoca la designazione se questo organismo non soddisfa più i criteri di designazione di cui al paragrafo 2. Detto Stato ne informa immediatamente gli altri Stati membri e la Commissione e ritira la notifica.

CAPO III

►M1 Marcatura ◄ di conformità CE ed iscrizioni

Articolo 10

1. ►M1 La ◄ ►M1 marcatura ◄ di conformità CE 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.

▼M1

3. È vietato apporre sugli strumenti marcature che possano 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.

Articolo 11

Fatto salvo l'articolo 7,

a) ogni constatazione da parte di uno Stato membro di apposizione indebita della marcatura CE, comporta per il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità l'obbligo di conformare lo strumento alle disposizioni sulla marcatura CE e di far cessare l'infrazione alle condizioni stabilite dallo Stato membro stesso;

b) nel caso in cui persista la mancanza di conformità, lo Stato membro deve adottare tutte le misure atte a limitare o vietare l'immissione sul mercato del prodotto in questione o a garantirne il ritiro dal commercio secondo le procedure previste all'articolo 7.

▼B

Articolo 12

Qualora uno strumento usato per applicazioni di cui all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a) contenga o sia collegato a dispositivi che non sono stati sottoposti alla valutazione di conformità di cui all'articolo 8, 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.

CAPO IV

Disposizioni finali

Articolo 13

Gli Stati membri prendono tutte le disposizioni necessarie affinché gli strumenti recanti la ►M1 marcatura ◄ CE, che attesta la conformità alle prescrizioni della presente direttiva, rimangano conformi a dette prescrizioni.

Articolo 14

Qualsiasi decisione presa in virtù della presente direttiva che comporti limitazioni all'immissione in servizio di uno strumento, deve essere motivata in modo preciso. Tale decisione è notificata senza indugio alla parte interessata che, allo stesso tempo, viene informata dei ricorsi giurisdizionali di cui può avvalersi in virtù della legislazione vigente nello Stato membro in questione nonché dei termini entro cui detti ricorsi devono essere introdotti.

Articolo 15

1. Anteriormente al 1º luglio 1992, gli Stati membri adottano e pubblicano le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva. Essi ne informano immediatamente la Commissione.

2. Gli Stati membri applicano tali disposizioni a decorrere dal 1º gennaio 1993.

3. Tuttavia, in deroga all'articolo 2 gli Stati membri ammettono durante un periodo di dieci anni a decorrere dalla data in cui applicano il paragrafo 1 l'immissione sul mercato e/o in servizio degli strumenti conformi alle norme vigenti prima di tale data.

4. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni di diritto interno che essi adottano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

5. La direttiva 73/360/CEE è abrogata il 1º gennaio 1993, eccezione fatta per l'applicazione del paragrafo 3 del presente articolo.

Articolo 16

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

▼B

ALLEGATO I

Requisiti essenziali cui devono soddisfare gli strumenti di cui all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a). (La terminologia utilizzata è quella adottata dall'Organizzazione internazionale di metrologia legale).

Osservazione 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 1, paragrafo 2, lettera a), i dispositivi che riproducono 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 che non sia accessibile 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 della direttiva 80/181/CEE ►C1 [1] ◄, modificata dalla direttiva 85/1/CEE [2].

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 1.

TABELLA 1

Classi di precisione

Classe	Divisione di verifica (e)	Portata minima (min)	Numero di divisione di verifica $n = \frac{Max}{e}$	
		Valore minimo	Valore minimo	Valore massimo
I	0,001 g ≤ e	100 e	50 000	—
II	0,001 g ≤ e ≤ 0,05 g	20 e	100	100 000
	0,1 g ≤ e	50 e	5 000	100 000
III	0,1 g ≤ e ≤ 2 g	20 e	100	10 000
	5 g ≤ e	20 e	500	10 000
IIII	5 g ≤ e	10 e	100	1 000

[1] GU n. L 39 del 15. 2. 1980, pag. 40.
[2] GU n. L 2 del 3. 1. 1985, pag. 11.

▼B

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:

1×10^k, 2×10^k, o 5×10^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 complementari si deve avere:

$e = 1 \times 10^k$ g

$d < e \leq 10\ d$

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

3. **Classificazione**

3.1. *Strumenti con un solo campo di pesatura*

Gli strumenti equipaggiati di un dispositivo indicatore complementare rientrano nella classe I o nella classe II. Per 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 più campi di pesatura*

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 a più scale di divisione*

3.3.1. Gli strumenti con un solo campo di pesatura possono avere più campi di pesatura parziali (strumenti a più scale di divisione).

Tali strumenti non devono essere equipaggiati di un dispositivo indicatore complementare.

3.3.2. ►C1 Ciascun campo di pesatura parziale i ◄ di strumenti a più scale di divisione è definito dalla

— sua divisione di verifica e_i,	►C1	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, … 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. Tutti i campi di pesatura parziali devono rientrare nella stessa classe di precisione, la quale determina la classe di precisione dello strumento.

▼B

TABELLA 2

Strumenti a più scale di divisione

i = 1, 2, … r;

i = numero del campo di pesatura parziale;

r = numero totale dei campi di pesatura parziali.

Classe	Divisione di verifica (e)	Portata minima (min)	Numero di divisione di verifica	
		Valore minimo	Valore minimo ([1]) $n = \frac{Max_i}{e_{(i+1)}}$	Valore massimo $n = \frac{Max_i}{e_i}$
I	0,001 g ≤ e_i	100 e_1	50 000	—
II	0,001 g ≤ e_i ≤ 0,05g	20 e_1	5 000	100 000
	0,1 g ≤ e_i	50 e_1	5 000	100 000
III	0,1 g ≤ e_i	20 e_1	500	10 000
IIII	5 g ≤ e_i	10 e_1	50	1 000

([1]) 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 tollerabile d'indicazione specificato nella tabella 3. In caso d'indicazione digitale, l'errore dell'indicazione deve essere corretto per arrotondamento.

Gli errori massimi tollerabili si riferiscono al valore di peso netto e di tara di tutti i possibili carichi, ad esclusione dei valori di tara prefissati

▼B

TABELLA 3

Errori massimi tollerabili

Carico				Errore massimo tollerabile
Classe I	Classe II	Classe III	Classe IIII	
0 ≤ m ≤ 50 000 e	0 ≤ m ≤ 5 000 e	0 ≤ m ≤ 500 e	0 ≤ m ≤ 50 e	± 0,5 e
50 000 e < m ≤ 200 000 e	5 000 e < m ≤ 20 000 e	500 e < m ≤ 2 000 e	50 e < m ≤ 200 e	± 1,0 e
200 000 e < m	20 000 e < m ≤ 100 000 e	2 000 e < m ≤ 10 000 e	200 e < m ≤ 1 000 e	± 1,5 e

▼B

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 ripetuti e riprodotti dagli altri dispositivi indicatori utilizzati dallo strumento e secondo gli altri metodi di bilanciamento utilizzati.

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

6. Lo strumento deve essere sensibile 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 motrologici entro l'intervallo di temperature specificato dal fabbricante. Tale intervallo deve essere almeno pari a:

5 ºC per uno strumento della classe I,

15 ºC per uno strumento della classe II,

30 ºC per uno strumento della classe III o IIII.

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

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. Deve essere indicato il valore della massa.

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.

▼B

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 della direttiva 80/181/CEE ►**C1** [1] ◄, 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 complementare soltanto per l'indicazione delle cifre decimali. I dispositivi indicatori annessi possono essere utilizzati soltanto provvisoriamente e l'operazione di stampa deve essere impedita durante il loro funzionamento.

Sono consentite 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'occorenza, 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.

[1] GU n. L 39 del 15. 2. 1980, pag. 40.

▼B

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 complementari e i dispositivi indicatori annessi.

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 «da non usarsi per la vendita diretta al pubblico» in prossimità della visualizzazione.

15. **Strumenti a stampa del prezzo su un'etichetta**

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

▼B

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 della presente direttiva 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 5 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 relative norme, 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 omologazione 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 omologazione 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 essenziali 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 omologazione CE del tipo rilasciati,

— delle richieste dei 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 omologazione CE del tipo.

Ogni Stato membro pone 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 omologazione CE del tipo le eventuali modifiche del tipo di strumento omologato.

▼B

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

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

2.1. 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 all'esemplare tipo descritto nel certificato di omologazione CE del tipo e soddisfano le disposizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

▼M1

Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone la marcatura CE su ogni strumento nonché le iscrizioni previste all'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.

▼B

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

2.3. *Sistema di controllo della qualità*

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

La domanda deve contenere:

— l'impegno di adempiere agli obblighi derivanti dal sistema di controllo della qualità approvato,

— l'impegno di mantenere in efficienza il sistema di controllo 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 controllo della qualità e la documentazione relativa al progetto dello strumento.

2.3.2 Il sistema di controllo della qualità deve garantire la conformità degli strumenti all'esemplare tipo descritto nel certificato di omologazione CE del tipo ed ai requisiti della presente direttiva 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 controllo della qualità.

2.3.3. L'organismo notificato esamina e valuta il sistema di controllo 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 controllo 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.

▼B

2.3.4. Il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato informano l'organismo notificato che ha approvato il sistema di controllo 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 revochi l'approvazione di un sistema di controllo 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 controllo 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 controllo 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 controllo della qualità approvato.

▼M1

3. **Verifica CE**

3.1. La verifica CE costituisce la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario 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'esame CE del tipo e soddisfano i requisiti della direttiva che ad essi si applicano.

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 esame CE del tipo e ai requisiti della direttiva che ad essi si applicano. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone la marcatura CE su ogni strumento e fornisce una dichiarazione scritta di conformità.

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

3.4. Per gli strumenti non sottoposti ad omologazione 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. Verifica per controllo e prova di ciascun strumento.

3.5.1. Ciascuno strumento è esaminato singolarmente e vengono effettuate prove adeguate, definite nella o nelle norme applicabili di cui all'articolo 5, o prove equivalenti al fine di verificarne l'eventuale conformità al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE e ai requisiti applicabili nella presente direttiva.

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 scritto di conformità relativo alle prove effettuate.

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

4. **Verifica CE dell'esemplare unico**

4.1. La verifica CE dell'esemplare unico è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità garantisce e dichiara che lo strumento, studiato in generale per un'applicazione

▼M1

specifica e dotato del certificato di cui al punto 4.2, è conforme ai requisiti della direttiva che ad esso si applicano. Il fabbricante o il suo mandatario 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 nella o nelle norme applicabili di cui all'articolo 5, o prove equivalenti per verificarne la conformità ai requisiti applicabili della presente direttiva.

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 scritto di conformità 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 della presente direttiva 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 mandatario deve essere in grado di presentare, se richiesti, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.

▼B

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 potrebbere influire sulle prestazioni dello strumento e se il valore dell'accelerazione di gravità nel luogo di messa in funzionamento 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. Qualora uno Stato membro abbia stabilito zone di gravità sul proprio territorio, l'espressione «nel luogo di utilizzazione dello strumento» può essere intesa come «nella zona di gravità di utilizzazione dello strumento».

▼M1

5.3.1. 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. La parte che ha espletato la prima fase della procedura rilascia, per ciascuno strumento, un attestato scritto 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 mandatario deve essere in grado di presentare, a richiesta, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.

▼B

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

▼M1

5.3.4. 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.

▼B

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 sua conformità ai requisiti della direttiva.

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

— una descrizione generale dell'esemplare tipo,

— disegni e schizzi 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 5, applicate in tutto o in parte, e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare ai requisiti essenziali qualora le norme di cui all'articolo 5 non siano state applicate,

— i risultati dei calcoli di progettazione e degli esami, ecc.,

— i rapporti delle prove effettuate,

— i certificati di omologazione CE del tipo e i risultati di prove corrispondenti per strumenti contenenti elementi identici a quelli del progetto.

▼B

ALLEGATO IV

1. **Strumenti sottoposti alla procedura di valutazione della conformità CE**

1.1. Questi strumenti devono recare:

▼M1

a) — la marcatura CE di conformità che comprende il simbolo CE descritto nell'allegato VI, ►C2 ——————— ◄

— il(i) numero(i) d'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,

▼B

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 omologazione CE del tipo,

— marchio o nome del fabbricante,

— la classe di precisione, racchiusa in un ovale o in due lineette orizzontali unite da due semicerchi,

— portata massima, nella forma Max …

— portata minima, nella forma Min …

— divisione di verifica, nella forma e =

▼M1

— le due ultime cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE,

▼B

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, è diverso da «Max», nella forma T = − …

— divisione di tara, se è diversa da «d», nella forma d_T = …

— carico limite, se è diverso da «Max», nella forma Lim …

— valori limite di temperatura, nella forma …ºC/…ºC

— rapporto tra ricettore di peso e di carico.

1.2. Gli strumenti devono essere muniti di opportuni spazi per l'apposizione della ►M1 marcatura ◄ di conformità CE e/o delle iscrizioni. Questi devono essere tali da rendere impossibile l'asportazione della ►M1 marcatura ◄ e delle iscrizioni senza danneggiarli nonché tali che la ►M1 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 supporto, 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).

▼B

3. **Simbolo restrittivo d'uso, previsto all'articolo 12**

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.

▼B

ALLEGATO V

Criteri di minima per la designazione, da parte degli Stati membri, degli organismi incaricati dei compiti relativi alle procedure di cui all'articolo 8.

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) Gli organismi devono aver contratto un'assicurazione di responsabilità civile se la loro responsabilità civile non è coperta dallo Stato per legge.

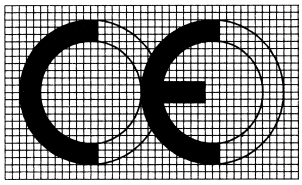
Gli Stati membri devono verificare periodicamente la sussistenza delle condizioni di cui ai punti 1 e 2.

▼**M1**

ALLEGATO VI

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.