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

►**B**

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 26 luglio 1971

per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico

(71/316/CEE)

(GU L 202 del 6.9.1971, pag. 1)

Modificata da:

		Gazzetta ufficiale		
		n.	pag.	data
►**M1**	Direttiva 72/427/CEE del Consiglio del 19 dicembre 1972	L 291	156	28.12.1972

Modificata da:

►**A1**	Atto di adesione della Danimarca, dell'Irlanda e del Regno Unito di Gran Bretagna e Irlanda del Nord	L 73	14	27.3.1972
	(adattato dalla decisione del Consiglio del 1º gennaio 1973)	L 2	1	1.1.1973
►**A2**	Atto di adesione della Grecia	L 291	17	19.11.1979

▼B

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 26 luglio 1971

per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico

(71/316/CEE)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

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

vista la proposta della Commissione,

visto il parere del Parlamento europeo [1],

visto il parere del Comitato economico e sociale [2],

considerando che in ciascuno Stato membro disposizioni cogenti fissano le caratteristiche tecniche degli strumenti di misura, nonché i metodi di controllo metrologico; che tali disposizioni differiscono da uno Stato membro all'altro; che a causa della loro disparità esse ostacolano gli scambi e possono creare condizioni disuguali di concorrenza all'interno della Comunità;

considerando che i controlli esistenti in ciascuno Stato membro sono tra l'altro volti a garantire agli acquirenti che i quantitativi forniti corrispondono al prezzo pagato e che pertanto la presente direttiva non ha lo scopo di sopprimere tali controlli, bensì di eliminare le differenze tra le regolamentazioni, laddove esse costituiscano un ostacolo agli scambi;

considerando che questi ostacoli all'istituzione ed al funzionamento del mercato comune possono essere ridotti o eliminati se le stesse disposizioni vengono applicate in tutti gli Stati membri, in un primo stadio a complemento delle attuali disposizioni nazionali, e, successivamente, quando sussisteranno le condizioni necessarie, in sostituzione di tali disposizioni nazionali;

considerando che anche nel periodo in cui esse coesistono con le disposizioni nazionali, le prescrizioni comunitarie offrono alle imprese la possibilità di avere una produzione con caratteristiche tecniche uniformi che può pertanto essere immessa nel commercio e utilizzata all'interno di tutta la Comunità dopo aver subito i controlli CEE;

considerando che le prescrizioni comunitarie da definire in materia di costruzione e di funzionamento sono quelle atte a garantire che gli strumenti diano in maniera durevole misurazioni sufficientemente esatte in funzione dell'uso cui sono destinati;

considerando che un controllo dell'osservanza delle prescrizioni tecniche è tradizionalmente effettuato dagli Stati membri anteriormente all'immissione in commercio o alla prima utilizzazione e, se del caso, durante l'utilizzazione degli strumenti di misura, in particolare con le procedure di approvazione del modello e di verifica; che per attuare la libera circolazione di questi strumenti all'interno della Comunità é altresì necessario prevedere tra gli Stati membri un reciproco riconoscimento delle operazioni di controllo e istituire all'uopo adeguate procedure di approvazione CEE del modello e di verifica prima CEE nonché metodi di controllo metrologico CEE, in conformità alla presente direttiva e alle direttive particolari;

considerando che qualora uno strumento di misura o un prodotto porti i contrassegni o marchi corrispondenti ai controlli per essi prescritti, si potrà presumere che questo strumento o prodotto sono conformi alle relative prescrizioni tecniche comunitarie, il che renderà pertanto

---

(1) GU n. C 45 del 10. 5. 1971, pag. 26.
(2) GU n. C 36 del 19. 4. 1971, pag. 8.

▼B

inutile, al momento dell'importazione e della sua messa in uso, la ripetizione dei controlli già effettuati;

considerando che le normative metriche nazionali hanno come oggetto numerose categorie di strumenti di misura e di prodotti; che è opportuno stabilire mediante la presente direttiva le norme generali relative in particolar modo alle procedure di approvazione CEE del modello e di verifica prima CEE, nonché i metodi di controllo metrologico CEE; che direttive di applicazione, particolari per ciascuna categoria di strumenti e di prodotti, stabiliranno le prescrizioni per la realizzazione tecnica, il funzionamento e la precisione, le modalità di controllo nonché, se del caso, le condizioni per la sostituzione delle disposizioni nazionali esistenti con prescrizioni tecniche comunitarie,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

CAPITOLO I

Principi di base

Articolo 1

1. Gli Stati membri non possono rifiutare, vietare o limitare l'immissione sul mercato e in servizio di uno strumento di misura, chiamato qui di seguito «strumento», o di un dispositivo complementare, che sia munito del marchio attestante la verifica prima CEE o del contrassegno attestante l'approvazione CEE del modello previsti rispettivamente agli articoli 10 e 11, che ad esso sono applicabili.

2. Gli Stati membri attribuiscono all'approvazione CEE del modello ed alla verifica prima CEE effetto identico a quello dei corrispondenti atti nazionali.

3. Gli Stati membri hanno la facoltà di esigere l'approvazione CEE del modello o la verifica prima CEE per una categoria di strumenti soltanto se controlli corrispondenti sono prescritti per gli strumenti della stessa categoria rispondenti alle prescrizioni nazionali non armonizzate sul piano comunitario.

4. Le direttive particolari precisano, per le categorie di strumenti che ne formano oggetto, le qualità metrologiche e le prescrizioni tecniche di costruzione e di funzionamento.

Esse possono altresì precisare:

— se gli strumenti devono essere sottoposti, in tutti gli Stati membri, all'approvazione CEE del modello ed alla verifica prima CEE o ad uno solo di questi controlli;

— la data in cui disposizioni nazionali conformi alla direttiva particolare in questione si sostituiscono completamente alle disposizioni nazionali precedentemente applicabili agli strumenti nuovi della stessa categoria.

CAPITOLO II

Approvazione CEE del modello

Articolo 2

1. L'approvazione CEE del modello costituisce l'ammissione di strumenti di un fabbricante alla verifica prima CEE e, qualora non sia richiesta una verifica prima, l'autorizzazione d'immissione sul mercato e in servizio. Se la relativa direttiva particolare dispensa una categoria di strumenti dall'approvazione CEE del modello, gli strumenti di questa categoria sono direttamente ammessi alla verifica prima CEE.

2. Qualora le loro attrezzature di controllo lo permettano, gli Stati membri concedono su richiesta del fabbricante o del suo mandatario l'approvazione CEE del modello ad ogni modello di strumento nonché ad ogni dispositivo complementare conforme alle qualità metrologiche e alle prescrizioni di realizzazione tecnica e di funzionamento fissate nella direttiva particolare relativa a questa categoria di strumenti.

▼B

3. Per uno stesso modello di strumento, la domanda d'approvazione CEE del modello può essere presentata in un solo Stato membro.

4. Lo Stato membro che ha concesso un'approvazione CEE del modello adotta le misure necessarie per essere informato di qualunque modifica od aggiunta apportata ad un modello approvato. Esso ne informa gli altri Stati membri.

Le modifiche o aggiunte ad un modello approvato devono formare oggetto di un'approvazione CEE complementare del modello da parte dello Stato membro che ha concesso l'approvazione CEE quando esse influenzino o possono influenzare il risultato della misurazione o le condizioni regolamentari di impiego dello strumento.

5. Gli Stati membri procedono all'approvazione CEE del modello secondo le disposizioni fissate nel presente capitolo, nell'allegato I, punti 1 e 2, nonché nelle direttive particolari.

Articolo 3

Quando venga concessa per dispositivi complementari, l'approvazione CEE del modello deve precisare quanto segue:

— i modelli di strumenti cui detti dispositivi possono essere aggiunti o nei quali possono essere inclusi;

— le condizioni generali di funzionamento complessivo degli strumenti per i quali essi sono ammessi.

Articolo 4

1. Se l'esame di cui all'allegato I, punto 2, ha dato esito positivo, lo Stato membro che ha effettuato tale esame redige un certificato d'approvazione CEE del modello che viene notificato al richiedente. Nei casi previsti all'articolo 11 o da una direttiva particolare, il richiedente ha l'obbligo e, in tutti gli altri casi, la facoltà di apporre su ogni strumento e dispositivo complementare conformi al modello approvato il contrassegno d'approvazione indicato nel certificato stesso.

2. Le disposizioni relative al certificato, al contrassegno d'approvazione, all'eventuale deposito di un prototipo ed alla pubblicità dell'approvazione CEE sono contenute nell'allegato I, punti 3, 4, 5 e 6.

Articolo 5

1. La durata di validità dell'approvazione CEE del modello è di 10 anni. Essa può venire successivamente prorogata per periodi di 10 anni; il numero degli strumenti che si possono fabbricare conformemente al modello approvato è illimitato.

Quando l'approvazione CEE del modello non è prorogata, sono considerati approvati gli strumenti in servizio conformemente alle prescrizioni della presente direttiva.

2. Qualora per taluni strumenti non possa essere concessa l'approvazione o la proroga normale, può venire accordata un'approvazione o una proroga con effetto limitato previa informazione e, se necessario, previa consultazione degli altri Stati membri. Nel caso previsto al terzo trattino, la consultazione preliminare è obbligatoria se il luogo d'installazione è situato in uno Stato diverso da quello che redige il certificato di approvazione CEE del modello. L'approvazione CEE del modello può comportare le seguenti restrizioni:

— limitazione della durata di validità a meno di 10 anni;

— limitazione del numero di strumenti che beneficiano dell'approvazione;

— obbligo di notificare i luoghi d'installazione alle autorità competenti;

— limitazione dell'utilizzazione.

3. Un'approvazione CEE del modello di effetto limitato può essere anche concessa, previa consultazione degli altri Stati membri, in caso di applicazione di tecniche nuove non previste in una direttiva partico-

▼B

lare. Essa può comportare le stesse restrizioni previste al paragrafo 2, nonché condizioni particolari inerenti alla tecnica impiegata.

Tuttavia, tale approvazione può essere concessa soltanto se:

— la direttiva particolare per questa categoria di strumenti è entrata in vigore;

— non si deroga agli errori massimi tollerati fissati nelle direttive particolari.

La durata di validità di tale approvazione è limitata al massimo a due anni. Essa può tuttavia venire prorogata di tre anni.

4. Lo Stato membro che ha concesso l'approvazione CEE del modello di effetto limitato di cui al paragrafo 3 presenta una domanda volta ad adattare le direttive particolari al progresso tecnico a norma degli articoli 18 e 19, non appena esso ritenga che l'esperienza sia stata positiva.

Articolo 6

Quando per una categoria di strumenti rispondenti alle prescrizioni di una direttiva particolare non è richiesta l'approvazione CEE del modello, il fabbricante può apporre sui medesimi, sotto la sua responsabilità, il contrassegno speciale di cui all'allegato I, punto 3.3.

Articolo 7

1. Lo Stato membro che ha concesso un'approvazione CEE del modello può revocarla:

a) se gli strumenti il cui modello è stato oggetto dell'approvazione non sono conformi al modello approvato o alle disposizioni della direttiva particolare che li riguarda;

b) se le esigenze metrologiche prescritte nel certificato d'approvazione o le disposizioni dell'articolo 5, paragrafi 2 e 3, non sono rispettate.

2. Lo Stato membro che ha concesso un'approvazione CEE del modello deve revocarla se gli strumenti il cui modello è stato oggetto d'approvazione presentano nell'uso un difetto di carattere generale che li renda inadatti al loro scopo.

3. Se detto Stato membro è informato da un altro Stato membro dell'esistenza di uno dei casi contemplati ai paragrafi 1 e 2, esso prende del pari le disposizioni previste in tali paragrafi, previa consultazione di detto Stato membro.

4. Lo Stato membro che ha costatato l'esistenza del caso previsto al paragrafo 2 può sospendere l'immissione sul mercato e in servizio degli strumenti. Esso ne informa immediatamente gli altri Stati membri e la Commissione, precisando i motivi della propria decisione. Lo stesso avviene nei casi previsti al paragrafo 1, per gli strumenti dispensati dalla verifica prima CEE, se il fabbricante, dopo essere stato avvertito, non li rende conformi al modello approvato o alle esigenze della direttiva particolare che li concerne.

5. Qualora lo Stato membro che ha concesso l'approvazione contesti l'esistenza del caso previsto al paragrafo 2 di cui è stato informato ovvero la fondatezza dei provvedimenti presi ai sensi delle disposizioni del paragrafo 4, gli Stati membri interessati faranno in modo di comporre la controversia.

La Commissione è tenuta informata. Essa procede, ove necessario, alle opportune consultazioni al fine di pervenire ad una soluzione.

CAPITOLO III

Verifica prima CEE

Articolo 8

1. La verifica prima CEE è il controllo e la conferma della concordanza di uno strumento nuovo o rimesso a nuovo con il modello

▼B

approvato e/o con le esigenze della direttiva particolare che lo concerne; essa si materializza nel marchio di verifica prima CEE.

2. Se le loro attrezzature di controllo lo consentono, gli Stati membri procedono alla verifica prima CEE degli strumenti presentati come aventi le qualità metrologiche e come soddisfacenti alle prescrizioni tecniche di fabbricazione e di funzionamento fissate dalla direttiva particolare relativa a questa categoria di strumenti.

3. Per gli strumenti muniti del marchio di verifica prima CEE, l'obbligo degli Stati membri previsto all'articolo 1, paragrafo 1, è valido sino alla fine dell'anno successivo a quello in cui è stato apposto il marchio di verifica prima CEE, a meno che le direttive particolari non prevedano durate superiori.

Articolo 9

Quando uno strumento viene presentato alla verifica prima CEE, lo Stato membro che procede a detta verifica controlla:

a) se lo strumento appartiene ad una categoria esonerata dall'approvazione CEE del modello e, in caso affermativo, se esso è conforme alle prescrizioni di realizzazione tecnica e di funzionamento fissate nella direttiva particolare relativa a tale categoria di strumenti;

b) se lo strumento è stato oggetto di un'approvazione CEE del modello e, in caso affermativo, se esso è conforme al modello approvato.

Conformemente alla direttiva particolare i controlli effettuati in sede di verifica prima CEE vertono in particolare su quanto segue:

— qualità metrologiche;

— errori massimi tollerati;

— costruzione, onde appurare se quest'ultima garantisce che le proprietà metrologiche non rischiano di diminuire notevolmente nell'uso normale dello strumento;

— l'esistenza delle indicazioni segnaletiche regolamentari nonché la corretta apposizione delle targhette di punzonatura.

Articolo 10

1. Se per un dato strumento i controlli della verifica prima CEE conformemente alle disposizioni dell'articolo 9 e dell'allegato II, punti 1 e 2, hanno dato esito positivo, gli Stati membri appongono su detto strumento i marchi di verifica parziale o finale CEE secondo le modalità previste nell'allegato II, punto 3.

2. Le disposizioni relative ai modelli e alle caratteristiche dei marchi di verifica CEE figurano nell'allegato II, punto 3.

Articolo 11

Quando per una categoria di strumenti rispondenti alle prescrizioni di una direttiva particolare non è richiesta la verifica prima CEE, il fabbricante appone su di essi, sotto la sua responsabilità, il contrassegno speciale d'approvazione CEE del modello descritto nell'allegato I, punto 3.4.

CAPITOLO IV

Disposizioni comuni all'approvazione CEE del modello ed alla verifica prima CEE

Articolo 12

Gli Stati membri emanano tutte le disposizioni atte ad impedire che per gli strumenti vengano usati marchi o iscrizioni che possano dar luogo a confusione con i contrassegni o marchi CEE.

▼B

Articolo 13

Ogni Stato membro notifica agli altri Stati membri ed alla Commissione i servizi, organismi ed istituti debitamente abilitati ad apporre i marchi di cui all'articolo 10.

Articolo 14

Gli Stati membri possono esigere che le iscrizioni regolamentari siano redatte nella (nelle) loro lingua (lingue) ufficiale (ufficiali).

CAPITOLO V

Controlli degli strumenti in servizio

Articolo 15

1. Quando gli Stati membri procedono a controlli di strumenti in servizio che recano marchi o contrassegni CEE e quando le direttive particolari non fissano i controlli e gli errori massimi tollerati in servizio, le esigenze dei controlli e in particolare gli errori massimi tollerati in servizio e quelle dei controlli applicati prima dell'immissione in servizio devono essere in rapporto identico a quello applicato agli strumenti conformi alle prescrizioni tecniche nazionali non armonizzate sul piano comunitario.

2. Nonostante le disposizioni dell'articolo 1, primo comma, uno strumento in servizio che, pur recando marchi o contrassegni CEE, non soddisfi alle esigenze della relativa direttiva particolare, segnatamente per quanto riguarda gli errori massimi tollerati, può essere ritirato dal servizio alle stesse condizioni di uno strumento recante marchi nazionali.

CAPITOLO VI

Metodi di controllo metrologico CEE

Articolo 16

1. L'armonizzazione dei metodi di misura e di controllo metrologico ed eventualmente dei mezzi necessari alla loro applicazione può essere oggetto di direttive particolari.

2. Tali direttive possono altresì avere per oggetto l'armonizzazione delle condizioni di immissione nel commercio di taluni prodotti, in particolare per quanto riguarda la fissazione, la misurazione e la stampigliatura indicativa delle quantità precondizionate.

CAPITOLO VII

Adattamento delle direttive al progresso tecnico

Articolo 17

Le modifiche necessarie per adeguare al progresso tecnico:

— gli allegati I e II della presente direttiva,

— gli allegati tecnici delle direttive particolari relative alle varie categorie di strumenti, alle unità di misura legali ed ai metodi di controllo metrologico CEE

sono adottate conformemente alla procedura dell'articolo 19.

Articolo 18

1. È istituito un Comitato per l'adeguamento al progresso tecnico delle direttive volte all'eliminazione degli ostacoli tecnici agli scambi nel settore degli strumenti di misura, qui di seguito denominato «Comitato», composto di rappresentanti degli Stati membri e presieduto da un rappresentante della Commissione.

2. Il Comitato stabilisce il suo regolamento interno.

▼B

Articolo 19

1. Nei casi in cui viene fatto riferimento alla procedura definita nel presente articolo, il Comitato viene investito della questione dal suo presidente, sia ad iniziativa di quest'ultimo, sia a richiesta del rappresentante di uno Stato membro.

2. Il rappresentante della Commissione presenta al Comitato un progetto delle misure da adottare. Il Comitato formula il suo parere in merito a tale progetto nel termine che il presidente può stabilire in relazione all'urgenza dei problemi in causa. Il Comitato si pronuncia a maggioranza di ►A2 quarantacinque ◄ voti; ai voti degli Stati membri è attribuita la ponderazione di cui all'articolo 148, paragrafo 2, del trattato. Il presidente non partecipa al voto.

3. a) La Commissione adotta le misure progettate quando esse sono conformi al parere del Comitato.

   b) Quando le misure progettate non sono conformi al parere formulato dal Comitato o in mancanza di parere, la Commissione sottopone immediatamente al Consiglio una proposta relativa alle misure da adottare. Il Consiglio delibera a maggioranza qualificata.

   c) Se, al termine di un periodo di tre mesi dal momento in cui la proposta è pervenuta al Consiglio, quest'ultimo non ha deliberato, le misure in parola sono adottate dalla Commissione.

CAPITOLO VIII

Disposizioni finali

Articolo 20

Ogni decisione di rifiuto dell'approvazione CEE del modello, di rifiuto della proroga o di revoca dell'approvazione CEE del modello, di rifiuto di procedere alla verifica prima CEE o di divieto di vendita o d'uso, presa in base alle disposizioni adottate per l'attuazione della presente direttiva e delle direttive particolari relative agli strumenti in questione, è motivata in maniera precisa. Essa viene notificata all'interessato con l'indicazione delle vie di ricorso aperte dalle legislazioni in vigore negli Stati membri e del termine entro il quale tali ricorsi possono essere presentati.

Articolo 21

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro un termine di diciotto mesi a decorrere dalla notifica e ne informano immediatamente la Commissione.

2. Gli Stati membri prendono cura di comunicare alla Commissione il testo delle essenziali disposizioni di diritto interno che essi adottano nel settore contemplato dalla presente direttiva.

Articolo 22

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

▼B

ALLEGATO I

APPROVAZIONE CEE DEL MODELLO

1. **Domanda di approvazione CEE**

1.1. La domanda e la relativa corrispondenza sono redatte in una lingua ufficiale, conformemente alla legislazione dello Stato in cui la domanda viene presentata. Questo Stato membro è in diritto di esigere che anche i documenti allegati siano redatti nella lingua ufficiale di cui sopra.

Il richiedente trasmette simultaneamente ad ogni Stato membro un esemplare della domanda.

1.2. Nella domanda di approvazione CEE viene indicato quanto segue:

— nome e domicilio del fabbricante o della ditta, del suo mandatario e del richiedente,
— categoria dello strumento,
— utilizzazione prevista,
— caratteristiche metrologiche,
— eventuale denominazione commerciale o tipo dello strumento.

1.3. La domanda è corredata di due esemplari dei documenti necessari al suo esame, in particolare dei sotto indicati:

1.3.1. Una descrizione concernente in particolare:

— la costruzione e il funzionamento dello strumento,
— i dispositivi di sicurezza atti a garantirne il buon funzionamento,
— i dispositivi di registrazione e di aggiustaggio,
— i luoghi previsti per apporvi:
  — i marchi di verifica,
  — i sigilli (eventualmente).

1.3.2. I disegni di montaggio dell'insieme ed eventualmente i disegni costruttivi dei particolari di maggiore interesse.

1.3.3. Uno schema di massima ed eventualmente una fotografia.

1.4. La domanda deve essere accompagnata dai documenti attestanti le approvazioni nazionali eventualmente già ottenute.

2. **Esame per l'approvazione CEE**

2.1. L'esame consiste in quanto segue:

2.1.1. Studio dei documenti ed esame delle caratteristiche metrologiche del modello, effettuati nei laboratori del servizio metrico o nei laboratori autorizzati o sul luogo di fabbricazione, di consegna o di installazione.

2.1.2. Qualora si conoscano dettagliatamente le caratteristiche metrologiche del modello, semplice studio dei documenti presentati.

2.2. L'esame riguarda anche il comportamento d'assieme dello strumento nelle normali condizioni d'impiego. In tali condizioni lo strumento deve poter conservare le qualità metrologiche richieste.

2.3. La natura e la portata dell'esame di cui al punto 2.1 possono essere fissate nelle direttive particolari.

2.4. Il servizio metrico può esigere che il richiedente metta a sua disposizione i campioni ed i mezzi opportuni in materiale e in personale ausiliario necessari per l'esecuzione delle prove relative all'approvazione.

3. **Certificato e contrassegno d'approvazione CEE**

3.1. Il certificato riproduce i risultati dell'esame del modello e fissa le altre esigenze da rispettare. Esso è accompagnato dalle descrizioni, piani e schemi necessari per identificare il modello e per spiegarne il funzionamento. Il contrassegno d'approvazione di cui all'articolo 4 della direttiva è costituito da una ε stilizzata contenente:

▼A1

— nella parte superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato che ha concesso l'approvazione (B per il Belgio, DK per la Danimarca,

▼A1

D per la Repubblica federale di Germania, F per la Francia, IR per l'Irlanda, I per l'Italia, L per il Lussemburgo, ~~———~~ N L per i Paesi Bassi, UK per il Regno Unitoe ►A2 E per la Grecia ◄) e il millesimo dell'anno di approvazione,

▼B

— nella parte inferiore, una sigla che sarà stabilita dal servizio metrico che ha concesso l'approvazione (numero caratteristico).

Un modello di contrassegno d'approvazione figura al punto 6.1.

3.2. In caso di approvazione CEE con effetto limitato, il contrassegno è completato da una lettera «P» che ha dimensioni identiche a quelle della ε stilizzata e viene situata dinanzi a quest'ultima.

Un modello del contrassegno di approvazione con effetto limitato figura al punto 6.2.

3.2. Il contrassegno di cui all'articolo 6 della direttiva è analogo al contrassegno di approvazione CEE nel quale la lettera ε stilizzata è sostituita da un'immagine simmetrica rispetto alla verticale.

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.3.

3.4. Il contrassegno di cui all'articolo 11 della direttiva è analogo al contrassegno di approvazione CEE ma iscritto in un esagono.

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.4.

3.5. I contrassegni contemplati ai punti precedenti ed apposti dai fabbricanti conformemente alle disposizioni della direttiva devono risultare ben visibili ed essere realizzati con caratteri chiaramente leggibili ed indelebili su ogni strumento e dispositivo complementare presentati alla verifica. Se l'apposizione del contrassegno presenta difficoltà tecniche, eventuali eccezioni possono essere previste nelle direttive particolari oppure essere ammesse previo accordo fra i servizi metrici degli Stati membri.

4. **Deposito di modello**

Nei casi previsti dalle direttive particolari, il servizio che ha concesso l'approvazione può esigere, se lo ritiene necessario, il deposito di un modello dello strumento approvato n luogo del modello campione il servizio può autorizzare il deposito di parti dello strumento, di modellini o disegni; in tal caso ne farà menzione sul certificato di approvazione CEE.

5. **Pubblicità dell'approvazione**

5.1. Le approvazioni CEE del modello e le approvazioni CEE del modello con effetto limitato vengono pubblicate in uno speciale allegato della *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*. Lo stesso avviene per le approvazioni CEE complementari del modello.

5.2. Al momento della notifica all'interessato, vengono inviate alla Commissione ed a gli altri Stati membri le copie del certificato di approvazione CEE nonché, se lo desideran o, copie dei processi verbali degli esami metrologici.

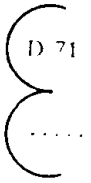
5.3. La revoca di un'approvazione CEE del modello e gli altri elementi che riguardano la portata e la validità dell'approvazione CEE del modello formano parimenti oggetto della procedura di pubblicità di cui ai punti 5.1 e 5.2.

5.4. Lo Stato membro che rifiuta un'approvazione CEE del modello ne informa gli altri Stati membri e la Commissione.

6. **Contrassegni relativi all'approvazione CEE del modello**

6.1. *Contrassegno dell'approvazione CEE del modello*

Esempio:



Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971 (cfr. punto 3.1, primo trattino)

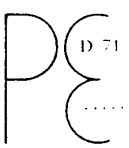
N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello (cfr. punto 3.1, secondo trattino)

▼B

6.2. *Contrassegno dell'approvazione CEE del modello con effetto limitato*

(cfr. punto 3.2)

Esempio:



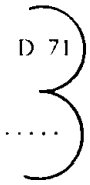
Approvazione CEE del modello con effetto limitato rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.

N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello con effetto limitato.

6.3. *Contrassegno dell'esonero dall'approvazione CEE del modello*

(cfr. punto 3.3)

Esempio:



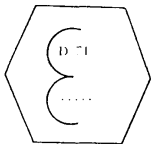
Strumento fabbricato in Germania nel 1971 e non sottoposto ad approvazione CEE del modello.

N. di riferimento della categoria non sottoposta ad approvazione CEE del modello, qualora esso sia previsto nella direttiva particolare.

6.4. *Contrassegno dell'approvazione CEE del modello in caso di esonero dalla verifica prima*

(cfr. punto 3.4)

Esempio:



Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.

N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello.

▼B

ALLEGATO II

VERIFICA PRIMA CEE

1. **Condizioni generali**

1.1. La verifica prima CEE può essere effettuata in un sol tempo oppure in più tempi (generalmente due).

1.2. Fermo restando quanto disposto nelle direttive particolari:

1.2.1. La verifica prima CEE viene effettuata in un sol tempo sugli strumenti che rappresentano un tutto unico all'uscita dall'officina, cioè su quegli strumenti che possono, in linea di massima, essere trasferiti al luogo di installazione senza bisogno di smontaggio preventivo.

1.2.2. La verifica prima CEE viene effettuata in due o più tempi per gli strumenti il cui corretto funzionamento dipende dalle condizioni d'installazione o di utilizzazione.

1.2.3. Il primo stadio di verifica deve consentire di accertare in particolare la conformità dello strumento al modello approvato oppure, per gli strumenti esonerati dall'approvazione del modello, la conformità alle norme ad essi applicabili.

2. **Luogo della verifica prima CEE**

2.1. Nell'ipotesi di verifica effettuata in un sol tempo e qualora le direttive particolari non fissino il luogo di verifica, gli strumenti sono verificati in luogo scelto dal competente servizio metrico.

2.2. Nell'ipotesi di verifica in due o più tempi, gli strumenti sono verificati a cura del servizio metrico competente per territorio.

2.2.1. L'ultimo stadio della verifica deve essere tassativamente effettuato sul luogo di installazione.

2.2.2. Gli altri stadi della verifica si effettuano come stabilito al punto 2.1.

2.3. Segnatamente quando la verifica non viene effettuata nell'apposito ufficio, il servizio metrico che effettua la verifica può esigere dal richiedente:

— di mettere a sua disposizione i campioni ed i mezzi opportuni in materiale e personale ausiliario necessari per la verifica,

— di fornire una copia del certificato di approvazione CEE.

3. **Marchi di verifica prima CEE**

3.1. *Definizione dei marchi di verifica prima CEE*

3.1.1. Fermo restando quanto disposto nelle direttive particolari, i marchi di verifica prima CEE che vengono apposti conformemente al punto 3.3 sono i seguenti:

3.1.1.1. Il marchio di verifica finale CEE, composto da due impronte:

a) la prima impronta è costituita dalla lettera minuscola «e» contenente:

▼A1

— nella metà superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato in cui ha avuto luogo la verifica prima (B per il Belgio, DK per la Danimarca, D per la Repubblica federale di Germania, F per la Francia, IR per l'Irlanda, I per l'Italia, L per il Lussemburgo, ~~———~~ N L per i Paesi Bassi, UK per il Regno Unitoe ►A2 E per la Grecia ◄) accompagnata, se necessario, da una o due cifre che precisano una ripartizione territoriale o funzionale;

▼B

— nella metà inferiore, il numero distintivo dell'agente verificatore dell'ufficio di verifica;

b) la seconda impronta è costituita dal millesimo dell'anno di verifica iscritto in un esagono.

▼B

3.1.1.2. Il marchio di verifica parziale CEE, costituito unicamente dalla prima impronta. Esso serve anche come marchio di punzonatura.

3.2. *Forma e dimensioni dei marchi*

3.2.1. La forma, le dimensioni ed i contorni delle lettere e delle cifre previste per i marchi di verifica prima CEE al punto 3.1 sono fissati nei disegni allegati; i primi due disegni rappresentano gli elementi costitutivi del punzone, mentre il terzo è un esempio di punzone. Le dimensioni indicate nei disegni sono in rapporto all'unità che rappresenta il diametro del cerchio circoscritto alla lettera «e» minuscola e al campo esagonale.

I diametri reali dei cerchi circoscritti dei marchi sono 1,6 mm, 3,2 mm, 6,3 mm, 12,5 mm.

3.2.2. I servizi metrici degli Stati membri procedono allo scambio dei disegni originali dei marchi di verifica prima CEE eseguiti in base ai modelli dei disegni allegati.

3.3. *Apposizione dei marchi*

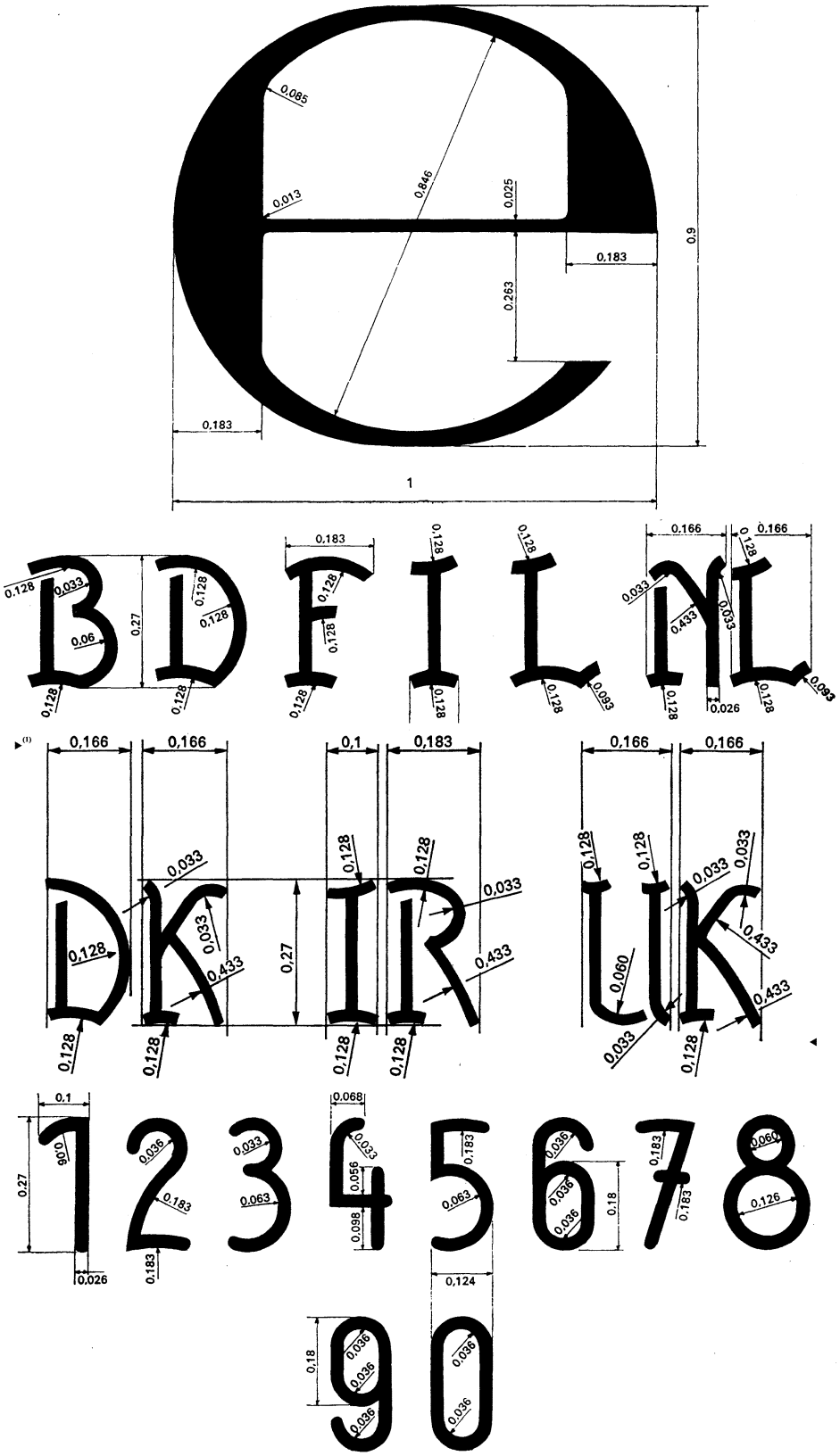
3.3.1. Il marchio di verifica finale CEE viene apposto sullo strumento totalmente verificato e riconosciuto conforme alle norme CEE, nel luogo previsto a tale scopo.

3.3.2. Il marchio di verifica parziale CEE viene apposto:

3.3.2.1. Nel caso di verifica in più tempi, sullo strumento o sulla parte dello strumento che soddisfa alle condizioni previste per le operazioni diverse da quelle effettuate sul luogo di installazione, a protezione delle viti che fissano la piastrina di punzonatura o in qualsiasi altro luogo previsto dalle direttive particolari.

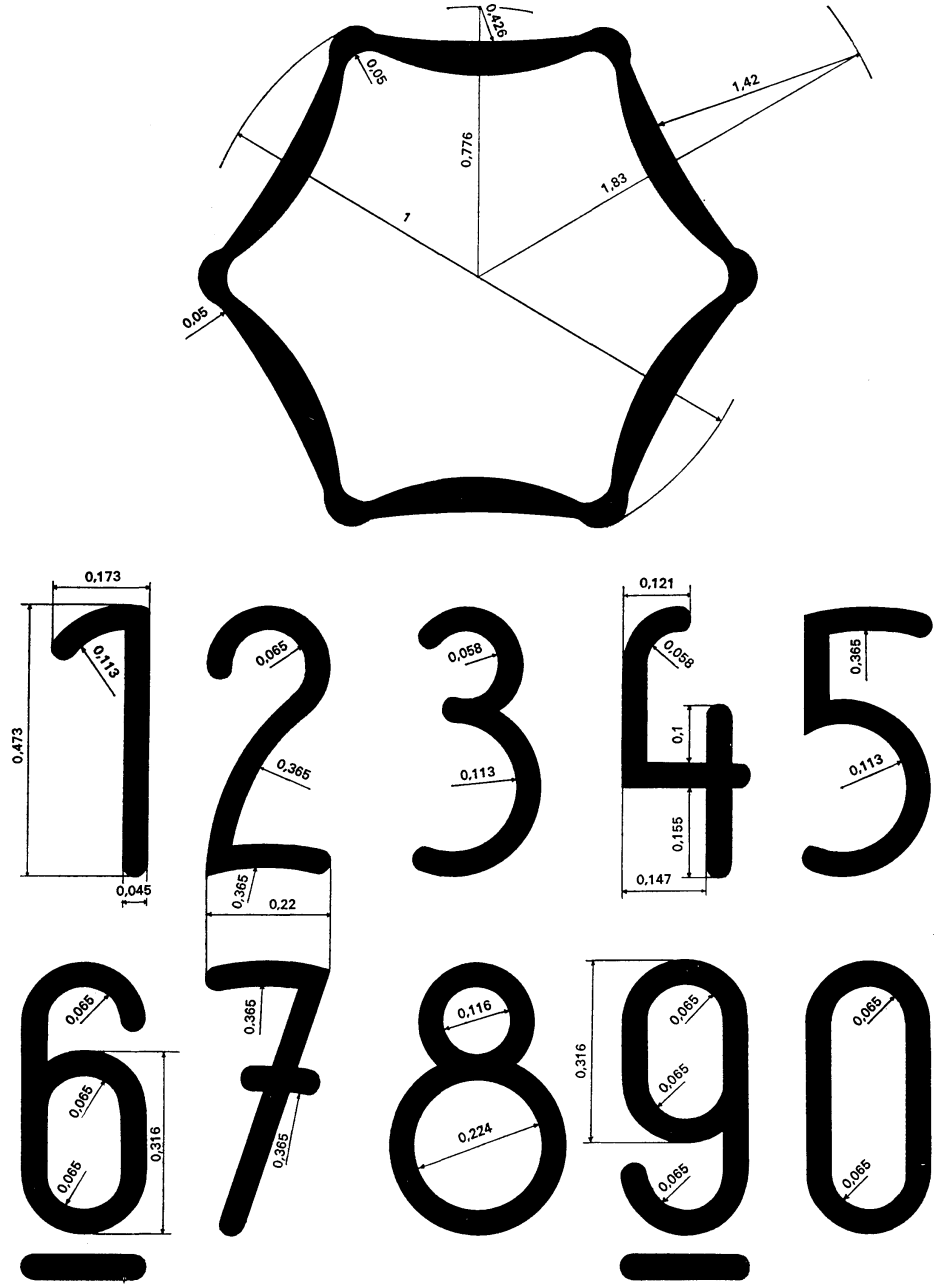
3.3.2.2. Come marchio di punzonatura in tutti i casi e nei luoghi prescritti dalle direttive particolari.

▼B


0,085
0,013
0,846
0,025
0,9
0,183
0,263
0,183
1
0,183
0,128
0,033
0,27
0,06
0,166
0,433
0,026
0,093
0,1
0,183
0,033
0,27
0,433
0,060
0,068
0,056
0,098
0,124
0,036
0,18
0,126

►(1) M1

▼B


0,425
0,05
1,42
0,776
1,83
1
0,05
0,173
0,113
0,473
0,045
0,065
0,365
0,365
0,22
0,058
0,113
0,121
0,058
0,1
0,155
0,147
0,365
0,113
0,065
0,065
0,065
0,316
0,365
0,116
0,224
0,316
0,065
0,065
0,065
0,065
0,065

▼B

