

VERIFICA PRIMA

DECRETO 28 marzo 2000, n. 179

Regolamento recante norme di attuazione della legge 29 luglio 1991, n.236 in materia di pesi e misure.

Art. 1

Definizioni

- 1) Agli effetti del presente regolamento si intende:
 - a) per “ **Testo unico** ”; il testo unico delle leggi sui pesi e sulle misure, approvato con Regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni ed integrazioni;
 - b) per “ **Regolamento tecnico** “: il regolamento per la fabbricazione dei pesi, delle misure e degli strumenti per pesare e per misurare, approvato con regio decreto 12 giugno 1902, n. 226, e successive modificazioni ed integrazioni;
 - c) per “ **Strumenti** “: gli strumenti metrici contemplati dal testo unico e dal regolamento tecnico, fatta esclusione degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico;
 - d) per “ **Verificazione prima** “; la verificazione cui gli strumenti devono essere sottoposti prima dell’immissione in commercio;
 - e) per “ **Legalizzazione** “; l’apposizione dei bolli metrologici a seguito dell’esito positivo della verificazione prima;
 - f) per “ **Concessione di conformità metrologica** “; l’attribuzione al fabbricante della facoltà di autocertificare gli strumenti in sostituzione della verifica prima;
 - g) per “ **Errori massimi tollerati** “: di uno strumento di misura; i valori estremi degli errori tollerati dalle norme regolamentari nella verificazione dello strumento.

Art. 2

Ambito di applicazione

- 1) Il presente regolamento disciplina unicamente la verifica prima degli strumenti secondo i principi della garanzia della qualità e secondo la procedura della dichiarazione di conformità metrologica, in applicazione delle disposizioni di cui all’articolo 13, comma 2 e all’articolo 22, comma, comma 1, del testo unico, come modificati dalla legge **29 luglio 1991, n. 236**.
- 2) Restano immutate le disposizioni sul controllo metrologico CEE, ivi compresa la verificazione prima CEE, di cui al decreto del Presidente della Repubblica **12 agosto 1982, n.798**, e successive modificazioni, concernente l’attuazione della direttiva **CEE 71/316**.

Art. 3

Errori massimi tollerati

- 1) Nella verificazione dei misuratori o contatori volumetrici e dei relativi complessi di misurazione per liquidi diversi dall’acqua, si applicano gli errori massimi tollerati negli analoghi strumenti di tipo CEE, prescritti dal decreto del Presidente della Repubblica **12 agosto 1982, n. 736**.
- 2) Nella verificazione dei misuratori o contatori di gas del tipo a pareti deformabili, a pistoncini rotanti o a turbina si applicano gli errori massimi tollerati negli analoghi misuratori di gas di tipo CEE, prescritti dal decreto del Presidente della Repubblica **23 agosto 1982, n. 857** modificato con decreto ministeriale **9 settembre 1983**.

Art. 4
Adeguamento delle tolleranze

- 1) con decreto del Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato, sentito il comitato centrale metrico, possono essere definiti o modificati gli errori massimi tollerati delle varie categorie di strumenti di misura, al fine di adeguarli alle norme europee ed internazionali, nonché all'evoluzione delle tecniche di fabbricazione.

Art. 5
Principio di mutuo riconoscimento

- 1) Per gli strumenti di cui al precedente articolo 1, legalmente prodotti e/o commercializzati nei Paesi membri CE o dello Spazio economico europeo, la verifica prima disciplinata dal presente regolamento non viene effettuata se i risultati delle prove eseguite nel Paese membro CE o dello SEE, siano a disposizione delle autorità italiane competenti e garantiscono un livello di tutela dell'obiettivo perseguito equivalente a quello previsto dalla legislazione nazionale.

Art. 6
Rilascio della concessione

- 1) La concessione di conformità metrologica è rilasciata dalle camere di commercio ai fabbricanti di strumenti metrici che dispongano di un sistema di garanzia di qualità della produzione di cui al successivo articolo 7, siano in possesso dei requisiti e soddisfino le condizioni ivi previste.
- 2) I fabbricanti che si avvalgono della procedura di conformità metrologica, sono sottoposti alla sorveglianza di cui al successivo articolo 11. Le spese per il rilascio della concessione e la relativa sorveglianza sono a carico del fabbricante.

Art. 7
Modalità, requisiti e condizioni per il rilascio della concessione di conformità metrologica

- 1) Il fabbricante deve presentare alla camera di commercio apposita domanda di concessione, contenente:
 - a) l'indicazione delle categorie di strumenti per i quali intende utilizzare la procedura della dichiarazione di conformità;
 - b) l'indicazione dei marchi e dei sigilli di protezione che intende utilizzare;
 - c) le modalità che si intendono seguire nella legalizzazione degli strumenti;
 - d) l'impegno di adempiere agli obblighi derivanti dal sistema di garanzia della qualità, nonché quello di mantenerlo in efficienza;
 - e) l'impegno di adempiere agli obblighi derivanti dalla concessione;
 - f) l'impegno a conservare copia dei certificati di conformità metrologica degli strumenti legalizzati;
 - g) l'indicazione dei responsabili delle procedure di qualità e degli aspetti metrologici legali;
 - h) l'indicazione dell'organismo che, su incarico del fabbricante ha certificato la conformità del sistema di garanzia della qualità alle norme armonizzate e comunitarie o equivalenti;
 - i) dichiarazione dell'organismo di certificazione di soddisfare le condizioni previste dalle lettere a) e b) dell'articolo 9 e l'impegno di cui alla successiva lettera c) del medesimo articolo;
 - j) la natura e le modalità del rapporto intercorrente con detto organismo, il cui contenuto non alteri le funzioni di garanzia di quest'ultimo.

- 2) L'anzidetta certificazione di conformità, di cui al comma 1, lettera h), è assunta come base per il rilascio della concessione
- 3) Il fabbricante mette a disposizione dell'organismo di certificazione e della camera di commercio tutte le informazioni necessarie, in particolare, la documentazione sul sistema di garanzia della qualità e quella relativa ai progetti degli strumenti per i quali intende utilizzare la concessione.
- 4) Il sistema di garanzia della qualità della produzione deve convalidare la conformità nel tempo della produzione agli standard metrologici indicati nei provvedimenti di ammissione a verifica prima, nonché a quello di concessione.
- 5) Tutte le disposizioni, i requisiti e gli elementi adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico, ordinato per iscritto, sotto forma di procedure, metodi ed istruzioni. La documentazione deve consentire una comprensione chiara ed univoca dei programmi, dei piani, dei manuali e dei verbali riguardanti la qualità. Tale documentazione deve contenere in particolare, un'adeguata descrizione:
 - a) degli obiettivi di qualità della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri della direzione dell'impresa per quanto concerne la qualità del prodotto;
 - b) del processo di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità delle azioni sistematiche che verranno messe in atto;
 - c) degli esami e delle prove che verranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della loro frequenza;
 - d) degli strumenti atti a controllare il conseguimento della qualità richiesta del prodotto ed il reale funzionamento del sistema di garanzia della qualità.
- 6) La camera di commercio competente entro sessanta giorni dalla richiesta, emette il provvedimento di concessione; l'eventuale provvedimento di rifiuto deve essere motivato e deve contenere l'indicazione del termine e dell'organo cui il ricorso deve essere presentato.
- 7) Il fabbricante informa l'organismo di certificazione e la camera di commercio competente circa qualsiasi aggiornamento del sistema di qualità intervenuto a seguito di cambiamenti, quali l'adozione di nuove tecnologie o nuove concezioni della qualità.
- 8) Restano salve le disposizioni di cui agli articoli 6 e 7 del Regolamento per la fabbricazione metrica, approvato con regio decreto 12 giugno 1902, n. 226, e sue successive modificazioni ed integrazioni.