

D.M. 28 marzo 2000, n. 179.

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

Pubblicato nella Gazz. Uff. 3 luglio 2000, n. 153.

**IL MINISTRO DELL'INDUSTRIA
DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO**

Vista la legge 29 luglio 1991, n. 236, recante modifica alle disposizioni di cui agli articoli 13 e 22 del testo unico delle leggi sui pesi e sulle misure, approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni;

Considerato che i commi aggiunti rispettivamente agli articoli 13 e 22 del precitato testo unico della legge 29 luglio 1991, n. 236, prevedono che mediante decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, siano adottate norme di esecuzione della legge stessa in materia di verifica di strumenti metrici;

Visto il decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112, ed in particolare gli articoli 20 e 50, che prevedono il conferimento delle funzioni e compiti degli uffici provinciali metrici alle camere di commercio;

Visto il decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 6 luglio 1999, di individuazione dei beni e delle risorse finanziarie, umane, strumentali ed organizzative degli uffici metrici provinciali da trasferire alle camere di commercio;

Considerato che occorre provvedere all'emanazione delle suddette disposizioni regolamentari;

Sentito il parere del Comitato centrale metrico nella seduta del 14 gennaio 1998;

Vista la legge 23 agosto 1988, n. 400, sulla disciplina dell'attività di governo e ordinamento della Presidenza del Consiglio dei Ministri e, in particolare l'articolo 17, commi 3 e 4;

Esperita la procedura d'informazione prevista dalla direttiva 98/34/CE che codifica la procedura di notifica 83/189/CEE recepita con legge 21 giugno 1986, n. 317, e successive modificazioni ed integrazioni;

Udito il parere del Consiglio di Stato espresso dalla Sezione consultiva per gli atti normativi nell'adunanza del 7 giugno 1999;

Vista la comunicazione al Presidente del Consiglio dei Ministri, a norma dell'articolo 17, comma 3, della citata legge n. 400/1988, effettuata con nota del 20 luglio 1999;

A D O T T A

il seguente regolamento:

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 verifica cui gli strumenti metrici devono essere sottoposti prima dell'immissione in commercio;
- e) per «legalizzazione»: l'apposizione dei bolli metrologici a seguito dell'esito positivo della verifica 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 verifica dello strumento.

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 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 verifica 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.

3. Errori massimi tollerati.

1. Nella verifica 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 verifica dei misuratori o contatori di gas del tipo a pareti deformabili, a pistoni 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.

4. Adeguamento delle tolleranze.

1. Con decreto del Ministro 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.

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 garantiscano un livello di tutela dell'obiettivo perseguito equivalente a quello previsto dalla legislazione nazionale.

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.

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;

l) 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 e 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.

8. Provvedimento di concessione.

1. Il provvedimento di concessione contiene:

- a) l'indicazione delle categorie di strumenti;
- b) le iscrizioni e le caratteristiche dei marchi e dei sigilli di protezione sostitutivi dei bolli delle camere di commercio, che il fabbricante deve apporre sugli strumenti;
- c) le modalità che il fabbricante deve seguire nella legalizzazione degli strumenti;
- d) l'indicazione dell'organismo che ha certificato la conformità del sistema di garanzia della qualità.

2. In caso di variazione dell'organismo che ha certificato la conformità del sistema di garanzia della qualità deve essere richiesta una nuova concessione.

3. Il provvedimento di concessione è comunicato all'Ufficio centrale metrico a cura della camera di commercio concedente.

9. Caratteristiche di idoneità degli organismi di certificazione.

1. Ai fini del riconoscimento dei certificati di conformità di cui al comma 2 dell'articolo 7, sono riconosciuti validi quelli rilasciati da organismi di certificazione di sistemi di garanzia della qualità, che soddisfino le seguenti condizioni:

- a) risultino istituzionalmente rivolti al settore produttivo comprendente gli strumenti oggetto della richiesta di concessione;
- b) siano accreditati a livello nazionale o comunitario in base alla norma UNI CEI EN 45012 o equivalente;
- c) s'impegnino ad inviare, entro trenta giorni dalla conclusione delle visite ispettive effettuate in sede di certificazione o di sorveglianza, i relativi rapporti alla camera di commercio che ha rilasciato la concessione.

2. L'Ufficio centrale metrico comunica alle camere di commercio i nominativi degli organismi che soddisfano le condizioni di cui al comma 1.

10. Adempimenti del fabbricante.

1. Il fabbricante appone su ciascuno strumento, prodotto conformemente al provvedimento di ammissione alla verifica prima dell'Ufficio centrale metrico, ovvero ai requisiti metrologici regolamentari, i bolli, i sigilli di protezione e le iscrizioni previsti dal provvedimento di concessione e fornisce una dichiarazione scritta di conformità metrologica secondo il modello fissato, per la categoria di strumenti interessata, da apposito provvedimento della Direzione generale per l'armonizzazione e la tutela del mercato.

11. Sorveglianza.

1. I fabbricanti che utilizzano la procedura di conformità metrologica sono sottoposti a sorveglianza.

2. La sorveglianza ha lo scopo di verificare che il fabbricante adempia agli obblighi impostigli dal provvedimento di concessione, con particolare riferimento a quelli relativi all'applicazione del sistema di garanzia della qualità ed al suo mantenimento in efficienza, nonché, di accertare le eventuali violazioni di cui all'articolo 10.

3. La sorveglianza è esercitata dalla camera di commercio concedente, non solo attraverso i rapporti dell'organismo di certificazione, ma anche mediante verifiche e visite ispettive non preannunciate, ferma restando la vigilanza sui fabbricanti esercitata dalle autorità territorialmente competenti.

4. L'organismo di certificazione, in occasione di verifiche ispettive, ovvero, la camera di commercio, in occasione di controlli metrologici, rilascia al fabbricante interessato un rapporto sulla sorveglianza effettuata.

5. Il fabbricante ha l'obbligo di consentire l'accesso, ai fini della sorveglianza, ai luoghi di fabbricazione, di ispezione, di prova e di immagazzinamento, fornendo tutte le informazioni necessarie, nonché, in particolare:

la documentazione relativa al sistema di garanzia della qualità;

la documentazione tecnica;

i verbali relativi al sistema di garanzia della qualità quali, ad esempio, i rapporti di ispezione dell'organismo di certificazione indicato nel provvedimento di concessione, nonché quelli relativi alle prove e alle tarature effettuate.

12. Sospensione e revoca della concessione.

1. La concessione di conformità metrologica è sospesa qualora siano accertate una o più delle seguenti violazioni:

a) il fabbricante non abbia ottemperato a quanto prescritto dall'organismo di certificazione, o dalla camera di commercio, in sede di sorveglianza del sistema di garanzia della qualità;

b) il fabbricante non rispetti le condizioni alle quali è stata rilasciata la concessione ovvero il provvedimento di ammissione alla verifica prima o ai requisiti metrologici regolamentari;

c) le iscrizioni, i marchi e i sigilli di protezione prescritti risultano apposti dal fabbricante su strumenti che non presentano la conformità o la rispondenza dichiarata.

La sospensione dura fino alla cessazione della causa che l'ha determinata, e comunque non oltre sei mesi, al termine dei quali, qualora non sia cessata la causa, è revocata la concessione.

2. La concessione viene altresì revocata per ripetute violazioni.

3. Il provvedimento di sospensione o di revoca è adottato dalle camere di commercio concedenti, sentito il fabbricante, contiene le motivazioni della decisione adottata nonché l'indicazione del termine e dell'organo cui deve essere presentato l'eventuale ricorso.

4. La revoca viene comunicata a tutte le camere di commercio e all'Ufficio centrale metrico a cura della camera di commercio che ha adottato il provvedimento.

5. Gli strumenti recanti iscrizioni, marchi e sigilli di protezione applicati dal fabbricante la cui concessione è sospesa o revocata, prima di essere immessi sul mercato, devono essere sottoposti alla verifica prima da parte della camera di commercio competente per territorio.

13. Entrata in vigore.

1. Il presente regolamento entra in vigore sessanta giorni dopo la sua pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale.

Roma, 28 marzo 2000