

CURIA MERCATORUM  
CENTRO DI MEDIAZIONE ED ARBITRATO  
Associazione Riconosciuta

**La Metrologia legale  
come strumento di tutela  
della fede pubblica**

Il presente volume è stato realizzato  
dalla Camera di Commercio di Treviso  
e curato dal dott. Alessandro Biancardi,  
già Direttore dell'Ufficio Provinciale Metrico di Treviso

Le illustrazioni sono tratte dalla collezione  
UMBERTO SCHIEVANO - Treviso

# **Indice**

<b>Presentazione</b> Marco D'Eredità Responsabile della fede pubblica CCIAA TV Direttore di Curia Mercatorum	<b>Pag. 5</b>
<b>La metrologia legale</b>	<b>Pag. 7</b>
<b>La verifica prima</b>	<b>Pag. 9</b>
<b>La verifica periodica</b>	<b>Pag. 22</b>
<b>La vendita a peso netto delle merci</b>	<b>Pag. 49</b>
<b>I cronotachigrafi CEE</b>	<b>Pag. 52</b>
<b>Il saggio ed il marchio dei metalli preziosi</b>	<b>Pag. 56</b>



Arcangelo San Michele con bilancia e spada (Affresco, Chiesa di Silea)

## **Presentazione**

*La materia della metrologia legale è probabilmente vista dai più come un'ar-  
cana forma di controllo burocratico che i soggetti possessori di determinati  
strumenti utilizzati a fini commerciali devono "subire" per poterli utilizzare.  
Nelle pagine che seguono, curate con la consueta precisione e chiarezza dal  
dott. Alessandro Biancardi, già Direttore dell'Ufficio Provinciale Metrico di  
Treviso, potremo verificare come questo non sia del tutto vero.*

*L'esigenza di tutelare i terzi consumatori e gli imprenditori tra loro concor-  
renti nelle transazioni commerciali che li vedono coinvolti, attraverso l'inter-  
vento di una autorità terza e neutrale, ci fa capire come tali attività debbano  
essere viste: sotto il profilo dell'imprenditore, come una garanzia verso i pro-  
pri clienti della correttezza del proprio comportamento, sotto quello del con-  
sumatore, cioè di tutti noi, come certezza e fiducia nel rispetto delle regole.*

*Infatti la metrologia legale si inserisce nel più vasto ambito delle funzioni di  
regolazione del mercato che la più recente legislazione ha affidato alle Camere  
di Commercio, le quali assurgono sempre più a una sorta di "Authority" in  
mercati sempre più vasti e complessi.*

*Il testo comprende inoltre brevi riquadri sinottici rivolti agli interessati, al  
fine di schematizzare gli adempimenti di volta in volta illustrati.*

*Un ringraziamento particolare infine va rivolto al dott. Biancardi, che fa tra-  
sparire dal suo scritto, oltre la riconosciuta competenza, anche una passione  
non comune per il suo lavoro.*

*Marco D'Eredità*

*Responsabile della fede pubblica CCIAA TV*

*Direttore di Curia Mercatorum*



## LA METROLOGIA LEGALE

Fra tutte le attività con cui l'uomo contemporaneo stabilisce rapporti con il proprio simile, ve ne sono alcune che sono state interiorizzate così profondamente che difficilmente oggi riescono ad avere un significato diverso di quello di semplice naturalità. Per cui oggi risulta difficile pensare che un tempo queste siano potute anche non esistere, essendo portati istintivamente a considerarle indissolubilmente legate alla natura umana.

Ed invece le cose non sono così semplici come potrebbero sembrare, perché tali attività apparvero e si affermarono solo in epoche ben precise della storia dell'uomo, riuscendo a rispecchiare per di più, con il loro perfezionarsi, il succedersi delle tappe della civiltà. Fra queste attività si possono senz'altro includere quelle del **pesare e misurare**.

La necessità di pesare e di misurare apparve solo quando l'uomo uscì dalle caverne e scese dalle palafitte, solo quando cioè riuscì a trasformare la propria economia, che fino al allora era stata di tipo predatorio e di semplice sussistenza, in una di mercato.

Nella nuova realtà che si andava determinando, l'uso dei pesi e delle misure, anche se fu un mezzo insostituibile ed indispensabile per lo sviluppo economico, va però esaminato anche con grande prudenza ed attenzione perché il loro utilizzo più o meno corretto ha sempre condizionato la ripartizione del reddito sociale che è avvenuto tramite il mercato. In particolar modo in quelli chiusi e di piccole dimensioni come lo erano quelli di una volta.

Di qui la necessità di arrivare ad una forma di "certezza" della misura che, in una nuova visione unitaria e globale del mercato, poteva essere realizzata solo con una ben precisa e chiara regolamentazione e soprattutto con l'eliminazione del caos metrologico che era stato creato dalla grandissima varietà delle misure legate a secolari tradizioni ed antiche abitudini.

E forse quest'ultimo obiettivo è stato quello più duro ed arduo da raggiungere. Ne sanno qualcosa i cittadini del Regno Unito che stanno per abbandonare il loro vecchio sistema di misure imperiali, che avverrà definitivamente nel 2010.

Al di là della necessità di disporre di un unico sistema di misure per un mercato sempre più globale, il bisogno di tutelare quelle attività che si affidano alle misurazioni dei beni scambiati, ha dato vita a quella che viene definita la "**Metrologia legale**". Questa non va confusa con quella "scientifica" che ovviamente riguarda solo problemi della scienza e della tecnologia, e neppure con quella della "qualità" che si prefigge di verificare solo gli standard qualitativi dei sistemi produttivi ed organizzativi delle aziende.

Da sempre la metrologia legale, invece, si propone unicamente di tutelare la correttezza delle misurazioni dei beni scambiati a peso od a misura attraverso due momenti fondamentali: regolamentando dapprima la costruzione degli strumenti di misura, e dopo disciplinando il loro uso.

La prima delle due fasi avviene mediante la “verificazione prima” che ha lo scopo di accertare che gli strumenti di misura siano stati costruiti a regola d’arte e secondo le norme di un ben preciso regolamento tecnico di fabbricazione che ne assicura le qualità metrologiche.

La seconda fase avviene durante l’impiego dei detti strumenti e si realizza con controlli effettuati ad intervalli costanti di tempo mediante la “verificazione periodica” con lo scopo di accertare se le qualità metrologiche iniziali si siano alterate con l’uso o dolosamente.

La verifica metrica legale è sempre stata affidata allo Stato che l’ha svolta attraverso l’azione degli uffici provinciali metrici, ma ultimamente, e precisamente dal 01/01/2000, con il DPCM 06/07/1999 questa è stata trasferita alla competenza delle Camere di commercio, in ottemperanza agli articoli n. 20 e 50 del D.L.vo 112/1999 concernente il conferimento delle funzioni e dei compiti amministrativi dallo Stato alle Regioni ed agli Enti locali.

Già con la legge n. 580/1993 erano stati attribuiti alle Camere di commercio, oltre ad importanti funzioni amministrative e di promozione, anche specifici e rilevanti compiti in materia di regolamentazione di mercato. Ora il trasferimento delle competenze nel campo della metrologia legale ha dato a queste ultime un ulteriore impulso in tale direzione con l’importante funzione di tutelare la fede pubblica nel settore del commercio.



“Il fruttivendolo”  
Incisione di  
Gaetano Zompini  
da “Le arti che  
vanno per via”  
1785



“La bottega  
dell’orefice”  
miniatura  
del XV  
secolo  
di scuola  
veneta



## **LA VERIFICAZIONE PRIMA**

Attualmente l'obbligo della verifica prima, ovvero di quella verifica che ha lo scopo di accertare le qualità metrologiche e costruttive degli strumenti di misura prima che questi vengano messi in uso di commercio, è contenuto in un precetto molto breve e semplice fissato dall'art. 12 del T.U. delle Leggi Metriche approvato con R.D. 23/08/1890, n. 7088.

L'attore principale di questa verifica prima è senza dubbio il "fabbricante metrico", ovvero colui che produce, direttamente o per interposta persona, gli strumenti metrici e dei quali si assume la responsabilità della loro corrispondenza ai requisiti costruttivi e metrologici imposti dalla legge. Secondo l'art. 1 del regolamento tecnico per la fabbricazione metrica approvato con R.D. 12/06/1902, n. 226 tuttora in vigore, per avere il requisito di fabbricante metrico è solo necessario farne una dichiarazione scritta alla Prefettura competente per territorio che semplicemente deve prenderne atto. La procedura è quindi molto breve e semplice ed avviene per il tramite dell'ufficio metrico della Camera di commercio. L'unico vincolo è contenuto nel successivo art. 2 che impone ai suddetti operatori di possedere una adeguata dotazione di campioni e di strumenti bollati di verifica prima che dovranno essere poi sottoposti alle verificazioni periodiche per accertare il mantenimento nel tempo delle loro caratteristiche metrologiche.

### **La verifica prima "nazionale"**

I requisiti che gli strumenti metrici debbono avere per essere sottoposti alla verifica prima "nazionale" sono stabiliti da un regolamento tecnico di fabbricazione che, essendo del 1902, disciplina le caratteristiche metrologiche e costruttive solo per gli strumenti noti fino a quell'epoca, rinviando l'ammissione alla verifica prima degli strumenti ideati e realizzati in epoche successive, a specifici decreti ministeriali da emettere di volta in volta.

Gli uffici metrici, accertata la corrispondenza ai requisiti richiesti dalla normativa generale o specifica, legalizzano gli strumenti presentati con l'ausilio di speciali punzoni chiamati della "verifica prima", attestando la detta corrispondenza con bolli e sigilli di protezione.

Parlando di legalizzazione degli strumenti metrici, è opportuno evidenziare che, da quando il D.M. 28/03/2000, n. 182 ha modificato le procedure della verifica periodica, la "rilegalizzazione" degli stessi non esiste più. Quest'ultima era richiesta da quei riparatori che, per ragioni di forza maggiore, erano costretti a rimuovere i sigilli di protezione degli strumenti difet-

tosì per poterli riparare. Ora, dopo l'aggiustamento, la nuova normativa impone allo stesso utente metrico l'obbligo di richiedere il ripristino della legalità del proprio strumento riparato mediante una nuova verifica periodica.

### **La verifica prima CEE**

Con l'avvento del mercato comune europeo e con la conseguente necessità di eliminare tutti gli ostacoli alla libera circolazione degli strumenti metrici fra gli Stati comunitari, la verifica prima ha subito numerose e profonde modificazioni. Infatti la verifica prima eseguita secondo le regole del vecchio regolamento di fabbricazione del 1902, pur avendo tuttora una validità nazionale, non è riconosciuta a livello di comunità europea. Da quando il D.P.R. 12/08/1982 n. 798 ha recepito la direttiva quadro 71/316/CEE (come modificato dal D.M. 132/1988 in attuazione della direttiva 83/575/CEE) riguardante i metodi di controllo metrologico CEE, sono stati introdotti nuovi ed importanti sistemi di verifica prima che si avvalgono dei principi statistici oppure, secondo i tipi di strumenti e la valenza tecnica ed organizzativa del fabbricante metrico, di quelli della garanzia della qualità della produzione.

Gli strumenti di misura che hanno l'obbligo di essere sottoposti a questo nuovo tipo di verifica prima, sono quelli che sono stati oggetto delle direttive CEE. Queste direttive, recepite nell'ordinamento nazionale mediante decreti presidenziali o ministeriali, fissano mediante il **"certificato di approvazione CEE di modello"**, rilasciato dall'Ufficio D3-Strumenti di misura del M.A.P., le caratteristiche metrologiche e le procedure da seguire per la loro verifica prima CEE. L'art. 12, comma 1 del già citato D.P.R. 798/82 ha affidato l'esecuzione della verifica prima CEE agli uffici provinciali metrici, ora delle Camere di commercio, ma quando le attrezzature tecniche di questi uffici risultano inadeguate per l'esecuzione di questa verifica prima, lo stesso art. 12, comma 2 concede che la sua esecuzione possa essere delegata sia ad enti o istituti pubblici, sia ai fabbricanti stessi che abbiano idonea attrezzatura ed offrano una sufficiente competenza nel settore metrologico specifico.

A tal fine l'ex Ministero dell'Industria, Commercianti ed Artigiani (ora M.A.P.) con la direttiva del 04/05/2001 ha stabilito i criteri che le Camere di commercio devono seguire per delegare i fabbricanti metrici ad effettuare direttamente la verifica prima CEE introducendo nuove metodologie basate su principi statistici e sulla garanzia della qualità della produzione. Quando una Camera di commercio concede questo tipo di delega, questa è

notificata, tramite il Ministero, agli altri Stati membri della Comunità Europea, mentre la stessa Camera delegante informa gli altri enti camerali. La direttiva ministeriale del 04/05/2001 concede alle Camere di commercio la potestà di regolamentare in modo autonomo l'attività di vigilanza sulla verifica prima CEE delegata e di revocare, qualora le circostanze lo richiedessero, la delega concessa.

### **La verifica prima realizzata con la “marcatura CE”**

Con il D.P.R. 23/08/1982, n. 845 che attua le direttive CEE n. 73/360 e n. 76/696, è stata sottoposta ad approvazione CEE di modello, e quindi alla verifica prima CEE, anche l'importante categoria degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico. Nel campo degli strumenti per pesare, quelli a funzionamento non automatico costituiscono la categoria più importante per il loro impiego che interessa quasi tutte le attività economiche, da quelle di trasformazione a quelle commerciali, da quelle medico--scientifiche a quelle per determinare pedaggi, imposte, tariffe, ammende in applicazione di disposizioni legislative e regolamentari o di perizie giudiziarie, e via dicendo.

Per strumento per pesare a funzionamento non automatico si intende uno strumento per pesare che richiede l'intervento di un operatore durante le operazioni di pesatura, sia pur solo per movimentare il carico da pesare. Con la successiva direttiva n. 90/384/CEE del 20/06/1990, recepita con D.L.vo 29/12/1992 n. 517, per gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico è stato introdotto un nuovo tipo di verifica prima che li ha sottratti in maniera definitiva, dopo un periodo transitorio con scadenza 31/12/2002, sia alla verifica prima di tipo “nazionale”, che a quella CEE (art. 15, commi 2 e 3 del D.L.vo 517/92) anche se provvisti di decreti ministeriali di ammissione o di approvazione CEE di modello.

A questi strumenti tuttavia, forniti dei bolli della verifica prima o dei marchi CEE, già immessi nel mercato ed in servizio al 31/12/2002, è concesso di essere utilizzati e sottoposti alle successive verificazioni periodiche anche dopo tale data (C.M. del 07/01/2003 n. 1396010, comma 4). Il D.L.vo 517/92, nell'attuare la direttiva n. 90/384/CEE, cambia completamente le regole della verifica prima CEE, ovvero non istituisce il controllo CEE mediante un certificato di approvazione CEE di modello, ma fissa solo i requisiti metrologici essenziali a cui devono confermarsi gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, come le unità di massa da utilizzare, le classi di precisione, i massimi errori tollerati, il valore reale della divisione della scala e quello di verifica, i campi di pesatura, ecc., nonché i requisiti generali di progettazione e di costruzione.

La verifica prima di questi strumenti è attestata dalla cosiddetta “marcatura CE” (art. 1 del D.L.vo 40/1997 in attuazione della direttiva n. 93/68/CEE) e si realizza sotto il controllo degli uffici metrici delle Camere di commercio, che, svolgendo questa funzione, rivestono la qualità di organismi notificati. Questo controllo presuppone che l’Ufficio D3-Strumenti di misura presso il M.A.P., che svolge la funzione di organismo notificato competente per **l’esame CE del tipo**, abbia già certificato che uno strumento per pesare a funzionamento non automatico rappresentativo di una determinata produzione, soddisfa le disposizioni previste dalla direttiva n. 90/384/CEE e dal D.L.vo n. 517/92, ovvero presuppone che abbia già rilasciato il **“certificato di approvazione CE del tipo”** che diventa l’unico documento di riferimento che vincola la fabbricazione degli strumenti ai quali il certificato di approvazione si riferisce.

Il D.L.vo n. 517/92, allegato II, punto 2 modificato dall’art. 8 del D.L.vo n. 40/97, consente ai fabbricanti metrici che hanno un riconosciuto sistema di garanzia della qualità della produzione, di poter procedere direttamente alla marcatura CE degli strumenti prodotti con l’obbligo di garantire, mediante il rilascio di una dichiarazione scritta per ogni strumento, la loro conformità al tipo descritto nel certificato di approvazione CE. Questa marcatura CE deve essere sempre convalidata dal numero identificativo dell’organismo notificato responsabile della “sorveglianza CE”, ovvero di quell’organismo notificato che si è reso responsabile della validità del sistema di garanzia della qualità della produzione del fabbricante stesso.

In alternativa alle suddette procedure, la marcatura CE degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico può essere effettuata con la cosiddetta “verifica CE”, come specificata al punto 3 dell’allegato II del D.L.vo n. 517/92, modificato dall’art. 9 del D.L.vo n. 40/97.

La “verifica CE” si realizza con l’azione congiunta del fabbricante metrico che appone la marcatura CE su ogni strumento prodotto con una dichiarazione scritta della sua conformità al tipo descritto nel certificato di approvazione CE, e dell’organismo notificato che vi appone il proprio numero identificativo sottoscrivendo una attestazione che conferma, previo esame e prove adeguate, la sua conformità al tipo descritto nel suddetto certificato ed ai requisiti imposti dalla direttiva n. 90/384/CEE. La dichiarazione di conformità rilasciata dal fabbricante metrico è valida solo se accompagnata dall’attestazione di conformità rilasciata dall’organismo notificato.

Gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico interamente meccanici, purché non a molla, sono esenti dall’obbligo della verifica CE (art. 5, co. 1°, sub a) del D.L.vo 517/92) essendo sufficiente che siano con-

formi ai requisiti essenziali previsti dalla norma armonizzata UNI CEI EN 45501, oltre che a quelli fissati dal vecchio regolamento di fabbricazione del 1902.

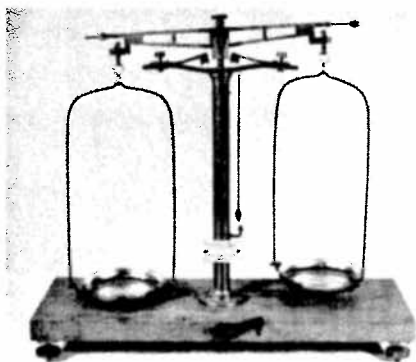
### **La verifica prima realizzata a mezzo della “conformità metrologica”.**

Per tutti gli strumenti ammessi alla verifica prima, con esclusione di quelli soggetti alla verifica prima CEE od alla marcatura CE, valgono le vecchie regole della verifica prima “nazionale”.

Anche per questo tipo di verifica sono state introdotte, grazie al D.M. 28/03/2000 n. 179 (attuazione della legge 236/91), nuove ed innovative procedure che, sul principio della garanzia della qualità della produzione, hanno concesso ai fabbricanti metrici la possibilità di autocertificare la conformità degli strumenti prodotti ai decreti di approvazione, ovvero di autocertificare la loro “conformità metrologica”.



Bilancia da farmacia con base marmorea e statua metallica a forma di cane



Bilancia di precisione a bracci uguali con relativa pesiera

In virtù del citato D.M. n. 179/2000, le Camere di commercio disciplinano con un proprio regolamento, la concessione di detta possibilità. Questa può essere attribuita unicamente a quei fabbricanti che, disponendo di un sistema di garanzia della qualità della produzione, si avvalgono di questo sistema solo per svolgere l'attività di fabbricazione propriamente detta, escludendo quella di sola installazione o di assistenza (art. 7, comma 1, punti 5b e 5c del D.M. n. 179/2000).

Gli organismi che possono certificare i sistemi di garanzia della qualità della produzione sono compresi in elenco che l'Ufficio D3-Strumenti di misura presso il M.A.P. invia alle Camere di commercio (art. 9 del D.M. 179/2000). La possibilità di autocertificare la conformità metrologica degli strumenti prodotti, ha permesso ai fabbricanti metrici di snellire notevolmente i processi della collocazione sul mercato degli strumenti prodotti. Soprattutto in quelle aree di grande produzione metrologica ove gli uffici metrici, spesso volte carenti di personale, non sono in grado di soddisfare tempestivamente le richieste di intervento di verifica prima, presupposto essenziale per la loro vendita.

Con questo però, le Camere di commercio non hanno rinunciato all'esercizio della propria funzione di garanti della fede pubblica. Queste infatti, sottopongono a vigilanza i fabbricanti metrici che utilizzano la procedura della conformità metrologica, attraverso visite ispettive non preannunciate e tramite i rapporti trasmessi dagli organismi di certificazione.

La concessione di avvalersi della conformità metrologica può essere, se del caso, sospesa o revocata in ogni momento.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*R.D. 23/08/1890, n. 7088*

*R.D. 12/06/1902, n. 226*

*D.P.R. 12/08/1982, n. 798 (direttiva CEE n. 71/316)*

*D.P.R. 23/08/1982, n. 845 (direttive CEE n. 73/360 e n. 76/696)*

*D.M. 18/03/1988, n. 132 (direttiva CEE n. 83/575)*

*Legge 29/07/1991, n. 236*

*D.L.vo 29/12/1992, n. 517 (direttiva CEE n. 90/384)*

*D.L.vo 24/02/1997, n. 40 (direttiva CEE n. 93/68)*

*D.L.vo 31/03/1998, n. 112*

*D.M. 28/03/2000, n. 179*

*Direttiva M.I.C.A. 04/05/2001*

*C.M. 07/01/2003, n. 1396010*

*NORMA UNI CEI EN 45501*

## **Procedura per il riconoscimento della qualifica di “Fabbricante Metrico” e per la presentazione degli strumenti alla verifica prima**

Il titolare od il legale rappresentante di una impresa che intende fabbricare strumenti metrici deve inoltrare alla Prefettura competente per territorio, tramite l'ufficio metrico della Camera di commercio, una dichiarazione scritta su carta da bollo di € 11 attestante la volontà di fabbricare, riparare od importare strumenti di misura e richiedere alla Prefettura stessa il rilascio della **presa d'atto** di detta dichiarazione, che avverrà sempre tramite l'ufficio metrico camerale.

A tal fine, alla predetta dichiarazione, l'interessato deve allegare il logo del marchio di fabbrica con cui contrassegnerà gli strumenti metrici prodotti, riparati od importati; un foglio uso bollo da € 11 per la presa d'atto del Prefetto; una marca da bollo da € 11 per il rilascio da parte dell'ufficio metrico dell'attestazione in cui si certifica l'avvenuto deposito del marchio di fabbrica.

Pervenuta la presa d'atto della Prefettura, l'interessato potrà dare avvio alla sua attività di fabbricante metrico.

Per ottenere la verifica prima, il fabbricante deve inoltrare all'ufficio metrico della Camera di commercio una richiesta scritta di verifica, elencando in una distinta gli strumenti che intende far verificare. Questa verifica potrà avvenire presso i locali dello stesso ufficio metrico, o presso la sede del fabbricante. In quest'ultimo caso, la richiesta dovrà essere accompagnata dall'attestazione di un versamento sul c/c postale intestato alla Camera di commercio di € 5, se la sede del fabbricante è situata nello stesso comune, di € 8 se fuori. La richiesta di verifica prima deve contenere una dichiarazione attestante: 1) che gli strumenti presentati sono conformi alla documentazione tecnica depositata presso l'Ufficio D3-Strumenti di misura del M.A.P.; 2) che non consentono alterazioni delle caratteristiche metrologiche, a meno della rimozione dei sigilli di protezione; 3) che non consentono (se elettronici) la programmazione dei parametri interessanti le caratteristiche metrologiche, a meno della rimozione dei bolli metrici.

## **Procedura per ottenere l'ammissione alla Verificazione Metrica Nazionale di uno strumento con Decreto Ministeriale**

Il fabbricante metrico che intende avere un decreto di ammissione alla verificazione metrica di uno strumento di nuova concezione, deve rivolgere una domanda in carta bollata (€ 11) al M.A.P. - Dir. Gen. Armonizzazione del Mercato e Tutela del consumatore - Uff. D3 - Strumenti di misura, in duplice copia tramite la Camera di commercio competente per territorio. Alla domanda dovrà essere allegata una dichiarazione da cui risulta che può essere messo a disposizione dell'Ufficio D3-Strumenti di misura, un esemplare, opportunamente vincolato, dello strumento di cui si richiede l'ammissione, per i necessari esami tecnici.

- Detta domanda dovrà essere ulteriormente integrata da:
  - (nel caso si tratti di strumenti di tipo interamente meccanico)** disegni con vista esplosa recanti anche l'indicazione della posizione esatta dei bolli metrici legali;
- disegni quotati dei componenti meccanici essenziali;
  - (nel caso si tratti di strumenti provvisti di dispositivi elettronici)** oltre a quanto sopra richiesto:
    - fotografie a colori delle schede elettroniche;
    - schemi circuitali e schemi a blocchi;
    - lista dei componenti metrologicamente importanti, accompagnata da una breve descrizione degli stessi;
    - descrizione funzionale dei vari dispositivi elettronici;
    - diagrammi di flusso del programma, indicanti le funzioni dei vari dispositivi elettronici;
    - programma eseguibile su supporto magnetico provvisto di una sigla che lo identifichi;
    - ogni relazione sulla compatibilità elettromagnetica;
    - manuale d'uso e di installazione;
    - altro documento che verrà richiesto in sede d'istruttoria;
- (nel caso si tratti di strumenti con celle di carico di tipo estensimetrico)** oltre a tutto quanto sopra richiesto:
  - descrizione fornita dal fabbricante delle celle di carico utilizzate e delle caratteristiche tecniche delle celle stesse;
  - rapporto analitico delle prove effettuate sul prototipo dello strumento in esame, contenente: 1) una descrizione delle prove effettuate e dei risultati ottenuti; 2) i riferimenti normativi relativi alle prove predette; 3) una descrizione delle modalità di esecuzione delle prove; 4) una documenta-



- zione attestante la validità metrologica dei laboratori in cui si sono svolte le prove e la qualificazione professionale del personale addetto; 5) le modalità con cui sono state svolte le prove; 6) un piano di legalizzazione convalidato dal funzionario che ha presieduto alle prove;
- attestazione del versamento sul c/c intestato alla Camera di commercio, del 1° diritto pari a € 15.

In assenza di condizioni ostative, il M.A.P. autorizza l'impresa istante a stampare, previo pagamento del 2° diritto di € 15, n. 150 esemplari del provvedimento di ammissione che saranno distribuiti a tutti gli altri uffici metrici camerali.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*R.D. n. 226 del 12/06/1902*

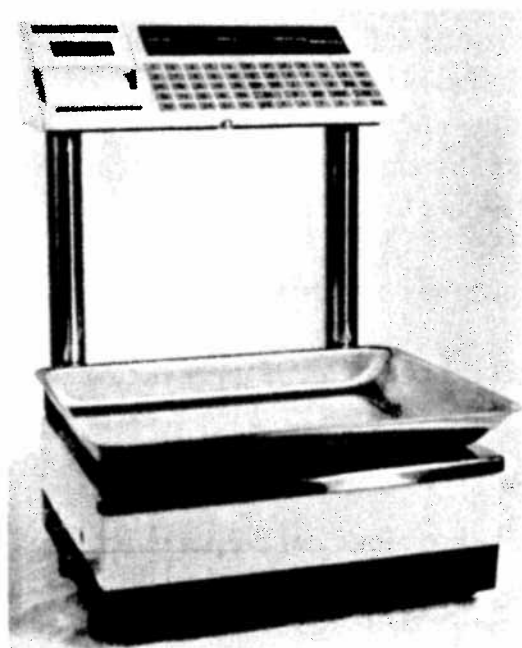
*C.M. n. 421243/15 del 14/02/1949*

*C.M. n. 342263/48 del 12/07/1985*

*D.M. 10/05/1988*

*D.M. 18/05/1989*

*C.M. n. 552689/62 del 19/09/1997*



Balance elettroniche per usi commerciali

## **Procedura per ottenere il “Certificato di Approvazione CE del tipo” per gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico**

Il fabbricante metrico che intende ottenere un “certificato di approvazione CE del tipo” per poter sottoporre alla verifica prima uno strumento per pesare a funzionamento non automatico (la marcatura CE), deve rivolgere una domanda in carta bollata (€ 11) al M.A.P. - Dir. Gen. Armonizzazione del Mercato e Tutela del Consumatore - Uff. D3 - Strumenti di misura in duplice copia tramite l'ufficio metrico della Camera di commercio competente per territorio.

Detta domanda è finalizzata a sottoporre all'”esame CE del tipo” un esemplare rappresentativo di una determinata produzione, per accertare se questo soddisfa le disposizioni della direttiva CEE n. 90/384.

Questa domanda deve essere redatta in lingua italiana e può essere presentata presso un solo organismo notificato per l'esame CE del tipo, che in Italia è l'Ufficio D3-Strumenti di misura del Ministero delle Attività Produttive. Nel caso in cui questo esame del tipo abbia esito favorevole, il suddetto Ufficio D3 rilascia al richiedente il “certificato di approvazione CE del tipo” in cui vengono indicate le condizioni di validità del certificato stesso, i dati necessari per l'identificazione dello strumento omologato e, se del caso, una sua descrizione.

Alla domanda di esame CE del tipo deve essere allegata una dichiarazione da cui risulta che può essere messo a disposizione dell'Ufficio D3-Strumenti di misura, un esemplare dello strumento di cui si richiede l'ammissione, opportunamente vincolato, per gli esami che si rendono necessari. Detta domanda dovrà essere ulteriormente integrata dai seguenti documenti, in duplice copia, atti a dimostrare la corrispondenza dello strumento in esame a quanto richiesto dalla norma EN 45501:

- una descrizione generale dello strumento e delle caratteristiche di funzionamento;
- una descrizione delle caratteristiche tecniche delle parti elettroniche di cui è composto;
- i disegni quotati dei componenti meccanici e quelli con vista esplosa;
- i disegni recanti l'indicazione della posizione dei bolli metrici legali e delle targhe regolamentari e delle loro dimensioni;
- le fotografie a colori dello strumento e delle schede elettroniche che lo compongono;
- gli schemi circuitali e quelli a blocchi delle diverse sezioni;

- una descrizione dei componenti elettronici più importanti;
- i diagrammi di flusso del programma indicanti le funzioni dei vari dispositivi elettronici;
- il programma eseguibile su supporto magnetico provvisto di una sigla che lo identifichi;
- ogni altro documento che verrà richiesto in sede di istruttoria;
- i rapporti delle prove come previsto dalla norma EN 45501 eseguite alla presenza di un funzionario dell'ufficio metrico della Camera di commercio, con le modalità adottate ed i risultati ottenuti;
- una descrizione fornita dal fabbricante delle celle di carico utilizzate, delle loro caratteristiche e dei metodi con cui queste vengono accertate;
- l'attestazione del versamento sul c/c postale intestato alla Camera di commercio del 1° diritto, pari a € 15.

In assenza di condizioni ostative, l'Ufficio D3-Strumenti di misura emette il "certificato di approvazione CE del tipo" relativo allo strumento esaminato, lo invia al fabbricante metrico richiedente e per conoscenza all'ufficio metrico camerale interessato. Il fabbricante, previo pagamento del 2° diritto di € 15, è quindi autorizzato a stampare e trasmettere a tutti gli altri uffici camerale la copia del certificato.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*R.D. n. 226 del 12/06/1902*

*C.M. n. 421243/15 del 14/02/1949*

*C.M. n. 342263/48 del 12/07/1985*

*D.L.vo n. 517 del 29/12/1992*

*D.M. 18/05/1989*

*Norma EN 45501*

## **Procedura per ottenere l'ammissione alla verifica metrica di uno strumento a mezzo del "Certificato di Approvazione CEE di modello"**

Il fabbricante metrico che intende ottenere un "certificato di approvazione CEE di modello", deve rivolgere una domanda in carta bollata (€. 11) in duplice copia al M.A.P.-Dir. Gen. Armonizzazione del Mercato e Tutela del Consumatore - Uff. D3 - strumenti di misura, tramite l'ufficio metrico della Camera di commercio competente per territorio.

Detta domanda deve contenere una dichiarazione che questa è stata presentata ad un solo Stato della Comunità Europea e che può essere messo a disposizione dell'Ufficio D3 un esemplare, opportunamente vincolato, dello strumento di cui si richiede il certificato di approvazione CEE di modello, per i necessari esami tecnici.

La domanda di cui sopra, dovrà essere ulteriormente integrata da:

**(nel caso si tratti di strumenti di tipo interamente meccanico)**

- i disegni con vista esplosa recanti anche l'indicazione della posizione esatta dei bolli metrici legali;
- i disegni quotati dei componenti meccanici essenziali;  
**(nel caso si tratti di strumenti provvisti di dispositivi elettronici)** oltre a quanto sopra richiesto;
- le fotografie a colori delle schede elettroniche;
- gli schemi circuitali e quelli a blocchi;
- la lista dei componenti metrologicamente più importanti, accompagnata da una breve descrizione degli stessi;
- la descrizione funzionale dei vari dispositivi elettronici;
- i diagrammi di flusso del programma indicanti le funzioni dei vari dispositivi elettronici;
- il programma eseguibile su supporto magnetico provvisto di una sigla che lo identifichi;
- la relazione sulla compatibilità elettromagnetica;
- ogni altro documento che verrà richiesto in sede di istruttoria;
- un rapporto analitico delle prove effettuate sul prototipo dello strumento in esame, contenente: 1) una descrizione delle prove effettuate e dei risultati ottenuti; 2) i riferimenti normativi relativi alle prove predette; 3) una descrizione delle modalità di esecuzione delle prove; 4) una documentazione attestante la validità metrologica dei laboratori in cui si sono svolte le prove e la qualificazione professionale del

personale addetto; 5) l'adeguatezza dei mezzi impiegati, l'affidabilità e la riferibilità metrologica degli strumenti di misura impiegati; 6) un piano di legalizzazione convalidato dal funzionario che ha presieduto alla esecuzione delle prove.

- l'attestazione del versamento sul c/c postale intestato alla Camera di commercio, del 1° diritto pari a € 15.

In assenza di condizioni ostative il M.A.P. emette il "certificato di approvazione CEE di modello ed autorizza l'impresa istante a stampare, previo pagamento del 2° diritto di € 15, n. 150 esemplari del provvedimento di ammissione che saranno distribuiti a tutti gli altri uffici metrici camerali.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*R.D. n. 226 del 12/06/1902*

*C.M. n. 421243/15 del 14/02/1949*

*C.M. n. 342263/48 del 12/07/1985*

*D.P.R. n. 789 del 12/08/1982*

*D.M. n. 132 del 18/03/1988*



Decalitro per latte



Doppio decalitro per la verifica-  
zione dei misuratori di carburanti

## LA VERIFICAZIONE PERIODICA

La verifica periodica degli strumenti di misura è quella procedura finalizzata all'accertamento della conservazione nel tempo dell'affidabilità metrologica degli strumenti stessi, nonché dell'integrità dei sigilli legali posti a loro protezione.

Il vecchio regolamento sul servizio metrico, approvato con R.D. n. 242/1909, aveva imposto l'obbligatorietà della verifica periodica a tutti gli strumenti di misura in uso di commercio, senza fare alcuna distinzione fra quelli praticamente inalterabili (come le misure di capacità in vetro o terracotta) o il cui deterioramento è sempre facilmente accertabile da chiunque (come le misure lineari), e quelli le cui caratteristiche metrologiche e costruttive invece possono essere accertate solo con operazioni tecniche e con l'ausilio di campioni.

La nuova normativa, introdotta con la legge n. 77/1997 ed il D.M. n. 182/2000, ha definitivamente esonerato dall'obbligo della verifica periodica le misure di vetro, di terracotta e le misure lineari in quanto tecnicamente ingiustificata, ed ha escluso dalla detta verifica i misuratori del gas, di acqua e di energia elettrica. Sono invece soggetti alla verifica periodica i convertitori di volume associati ai contatori di gas metano già sottoposti alla verifica prima. Detti convertitori sono costituiti da apparecchiature complesse di tipo elettronico che consentono, oltre che di tener conto della presenza di altri gas miscelati con il metano (soprattutto N<sub>2</sub> e CO<sub>2</sub>), di convertire i volumi misurati alle condizioni di pressione e di temperatura di utilizzazione, nei volumi di gas che si avrebbero se misurati alle condizioni convenzionali di riferimento, fissate ai fini della fatturazione (sono escluse le utenze domestiche).

Mentre nella verifica prima si presenta il problema delle qualità costruttive e metrologiche degli strumenti per misurare, nella verifica periodica il problema è quello di individuare le attività che richiedono l'uso di strumenti di misura e chi, nella loro utilizzazione, si rende responsabile del mantenimento dei relativi requisiti metrologici tecnici e legali.

L'art. 1 del D.M. n. 182/2000 rende obbligatoria la verifica periodica per tutti gli strumenti di misura "la cui utilizzazione riguarda la determinazione della quantità e/o del prezzo nelle transazioni commerciali...". Secondo quanto chiarito dalla C.M. n. 1253611/2 del 04/06/2001, emessa dall'ex M.I.C.A., ora M.A.P., all'espressione "transazione commerciale" va attribuito un significato più largo ed estensivo, per cui sono da intendere soggetti all'obbligo della verifica periodica tutti gli strumenti di misura che sono utilizzati

nei rapporti disciplinati e protetti dalla legge. Vale a dire che, ad esempio, dovranno essere sottoposti alla verifica periodica anche quegli strumenti che vengono utilizzati all'interno delle aziende per quantificare le merci riportate nei loro documenti contabili (fatture, documenti di trasporto, corrispettivi, ecc....) le cui misurazioni, in caso contrario, potrebbero essere invalidate e legalmente contestate.

In maniera più completa si può dire che debbono essere sottoposti alla verifica periodica tutti gli strumenti di misura che vengono utilizzati negli impieghi di cui all'art. 1 del D.M. n. 182/2000, in quelli di cui all'art. 2 del R.D. n. 226/1902 relativo agli adempimenti previsti per i fabbricanti metrici, nonché quelli utilizzati per gli usi di cui all'art. 2 del D.L.vo n. 517/1992. Con l'introduzione del principio **dell'utilizzazione** dello strumento in sostituzione della semplice **presunzione del suo uso**, la nuova normativa ha permesso procedure sicuramente più snelle in quanto ha escluso dalla verifica periodica gli strumenti di misura detenuti ma non utilizzati, contrariamente a quanto accadeva precedentemente (art. 147, comma 5° del R.D. n. 242/1909). Ciò naturalmente aumenta la responsabilità dell'utente metrico che deve in ogni momento dimostrare infondata la presunzione dell'uso di quegli strumenti che possiede ma che non vuole sottoporre alla verifica periodica.

La grande novità introdotta dal D.M. n. 182/2000, in attuazione dell'art. 3, comma 4° della legge n. 77/1997, consiste nel fatto che ora la verifica periodica degli strumenti di misura non viene svolta esclusivamente dalle Camere di commercio come conseguenza degli articoli 20 e 50 del D.L.vo n. 112/1998 che le hanno conferito le funzioni degli ex uffici metrici. Ora questa verifica può essere eseguita anche da laboratori esterni accreditati dalle Camere di Commercio od appartenenti alle stesse, od anche dagli stessi fabbricanti metrici (ma solo per la prima volta) qualora operino secondo un riconosciuto sistema di garanzia della qualità della produzione (D.L.vo n. 517/1992) o che abbiano ottenuto la concessione della conformità metrologica (legge n. 236/1991 e D.M. n. 179/2000).

Anche la frequenza della periodicità di questa verifica, che in precedenza era stata biennale per tutti gli strumenti, è stata variata. Essa infatti è stata differenziata in relazione alle tipologie di impiego ed alle caratteristiche di affidabilità metrologica degli strumenti, facendola decorrere dalla data dell'ultima verifica effettuata.

In attuazione del D.M. n. 182/2000 ogni ente camerale si è dato in piena autonomia un proprio regolamento per l'esecuzione della verifica periodica, con la comune finalità di accertare l'uso corretto degli strumenti di misura a

tutela del diritto del singolo e del pubblico interesse. Ed in altrettanta autonomia, ma nel rispetto delle condizioni e delle modalità fissate dal D.M. 10/12/2001 e dei successivi chiarimenti forniti con la nota ministeriale n. 1296732 del 07/02/2003, ogni Camera di commercio ha anche provveduto ad un proprio regolamento per la concessione dell'idoneità ai laboratori esterni per l'esecuzione della verifica periodica.

Al fine di uniformarle su tutto il territorio nazionale, il M.A.P. ha emesso in data 04/04/2003 una direttiva riguardante le procedure tecniche da seguire per procedere alla verifica periodica degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico e dei distributori di carburante per autotrazione che, nel loro insieme, formano la quasi totalità degli strumenti soggetti a questa verifica.

Riguardo la verifica degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico di grande portata, c'è da dire che la normativa riguardante le caratteristiche metrologiche e costruttive dei pesi e delle masse necessari alla loro verifica, è ancora lacunosa ed incompleta. Infatti il regolamento per la fabbricazione metrica del 1902 ed i due D.P.R. n. 800 e 801 del 12/08/1982 si sono limitati a stabilire solo le caratteristiche metrologiche e costruttive dei pesi fino a 50 kg, mentre tuttora restano da essere definite quelle relative ai pesi di valore superiore, da 100 fino a 5000 kg, nonostante l'art. 4 del D.M. 05/03/1985 avesse stabilito che queste avrebbero dovuto essere definite entro il 31/12/1985. In questo vuoto normativo, per la verifica di questi strumenti di grossa portata è stato autorizzato (D.M. 05/03/1985, art. 1) solo l'uso delle masse campioni costruite secondo specifiche autorizzazioni ministeriali o di quelle costruite ai sensi dell'art. 6 del D.M.n. 2012 del 01/03/1937 e verificate fino al biennio 83/84.

La periodicità della loro verifica periodica, modificata da due a cinque anni dal D.M. n. 182/2000, anche se inserita in una scala di riferibilità che ha come vertice un campione tarato da un laboratorio accreditato da un organismo aderente all'EA (European Cooperation for Accreditation), è considerata da molti eccessiva in relazione agli standard metrologici richiesti dalla normativa europea, specialmente per quelle masse risalenti a prima del biennio 83/84, costruite in assenza di una precisa regolamentazione ed usurate da più di venti anni di attività.

Per quel che riguarda invece la verifica periodica dei misuratori di carburante per autotrazione, ovvero dei complessi di misurazione per liquidi diversi dall'acqua, si sono manifestate grosse perplessità sul valore degli errori massimi che in questa sede possono essere tollerati. L'art. 3 del D.M. n. 179/2000 prescrive che, nella verifica **prima**, per i detti complessi di



misurazione si applicano gli errori massimi tollerati negli analoghi strumenti di tipo CEE prescritti dal D.P.R. n. 736 del 12/08/1982 che, nelle normali condizioni di esercizio, possono variare dal  $-5^{\circ}/^{\circ}$  al  $+5^{\circ}/^{\circ}$ . Invece nella verifica**zione periodica** di questi complessi di misurazione, per la quale dal biennio 61/62 è vigente la normativa fissata con il D.P.R. n. 1215/1958 (C.M. n. 12/185672 del 09/02/1960 - lettera A, punto 3), l'intervallo entro cui l'errore massimo può essere accettato, nelle normali condizioni di impiego, va da  $-2^{\circ}/^{\circ}$  a  $+3^{\circ}/^{\circ}$ , in un campo quindi molto più ristretto di quello accettato nella verifica**zione prima CEE**.

Tutto ciò significa che assurdamente le tolleranze da applicare su questi strumenti nella verifica**zione periodica**, sarebbero più restrittive di quelle consentite dal D.P.R. n. 736/82 in verifica**zione prima**, e che addirittura questi complessi di misurazione, considerati legali nella verifica**zione prima CEE**, potrebbero essere considerati "falsi" in verifica**zione periodica**, potendo presentare un errore del  $-5^{\circ}/^{\circ}$  che è superiore al doppio di quello consentito del  $-4^{\circ}/^{\circ}$  (art. 32 del T.U. R.D. n. 7088/1890).

A fronte delle numerose richieste di chiarimenti poste dalle Camere di commercio e dai fabbricanti di misuratori volumetrici di carburante circa l'esatta interpretazione dell'art. 3 del D.M. n. 179/2000 e delle correlate tolleranze da adottare in verifica**zione periodica**, il M.A.P. ha emesso la C.M. n. 143/1361282 del 05/07/2001 che purtroppo non ha fatto piena luce sull'argomento.

Nel perdurare di questa situazione di incertezza, si è preferito allora applicare nella verifica**zione periodica**, anche per gli strumenti di cui al D.P.R. n. 736/82, le tolleranze previste dalla normativa nazionale che, essendo limitate in un campo più ristretto, offrono maggiori garanzie alla tutela della fede pubblica.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*R.D. del 23/08/1890, n. 7088*

*R.D. del 12/06/1902, n. 226*

*R.D. del 31/01/1909, n. 242*

*D.M. del 01/03/1937, n. 2012*

*D.P.R. del 12/11/1958, n. 1215*

*C.M. del 09/02/1960, n. 12/185672*

*D.P.R. del 12/08/1982, n. 736 (Direttiva CEE n. 71/319)*

*D.P.R. del 12/08/1982, n. 800 (Direttiva CEE n. 71/317)*

*D.P.R. del 12/08/1982, n. 801 (Direttiva CEE n. 74/148)*

*D.M. del 05/03/1985*

*Legge del 29/07/1991, n. 236*

*D.L.vo del 29/12/1992, n. 517 (Direttiva CEE n. 90/384)*

*Legge del 25/03/1997, n. 77*

*D.L.vo del 31/03/1998, n. 112*

*D.M. del 28/03/2000 n. 179*

*D.M. del 28/03/2000 n. 182*

*C.M. del 04/06/2001, n. 2/1253611*

*C.M. del 05/07/2001, n. 143/1361282*

*D.M. del 10/12/2001*

*Direttiva M.A.P. del 04/04/2003*

*C.M. del 07/02/2003, n. 1296732*

## **Procedura per ottenere la verifica periodica degli strumenti di misura presso il domicilio degli utenti**

Per ottenere la verifica periodica degli strumenti di misura presso il domicilio dell'utente metrico, è sufficiente inoltrare all'ufficio metrico della Camera di commercio competente per territorio o ad un laboratorio accreditato per questo tipo di verifica, una domanda scritta in carta libera, nella quale il richiedente, oltre a specificare il luogo ove desidera che detta verifica sia effettuata, deve elencare tutti gli strumenti che vuole sottoporre al controllo.

In particolare l'interessato deve indicare per ogni strumento:

- la categoria alla quale questo appartiene (strumento per pesare o per misurare volumi);
- la sua marca;
- il suo modello;
- il suo numero di matricola;
- se è meccanico od elettronico;
- la targa dell'autobotte quando questa è fornita di scomparti suddivisi in chilolitri o di un complesso di misurazione volumetrico.

Qualora la suddetta richiesta di verifica venisse inoltrata attraverso un riparatore di strumenti metrici, questo, dopo aver identificato gli strumenti da far verificare nel modo sopra descritto, deve anche dichiarare (C.M. n. 62/552689 del 17/09/1997, punto 2.2):

- di aver utilizzato solo ricambi originali;
  - di non aver modificato il programma che è stato depositato presso l'Ufficio D3, se si tratta di strumento elettronico;
  - di aver eseguito le operazioni di riparazione e di manutenzione secondo le istruzioni fornite dal costruttore e che lo strumento, dopo dette operazioni, mantiene i requisiti essenziali che hanno permesso la sua ammissione alla verifica metrica;
  - il numero dei bolli metrici rimossi e la loro funzione.
- La richiesta di verifica inoltrata attraverso l'operatore che ha riparato gli strumenti a seguito richiesta dell'utente metrico o su ordine di aggiustamento dell'ufficio metrico, deve essere inoltrata indipendentemente dalla scadenza della precedente verifica. Questa inoltre dovrà essere accompagnata dall'attestazione di un versamento sul c/c postale intestato alla Camera di commercio di € 5, se la sede dell'utente è situata nello stesso comune ove ha sede l'uf-

ficio metrico, di € 8 se fuori. L'esito positivo della verifica periodica è attestato mediante contrassegno applicato su ogni strumento utilizzando una etichetta autoadesiva distruttibile con la rimozione. Dette targhette sono di forma quadrata con lato di almeno 40 mm, di color verde con caratteri di stampa in nero ed indicano l'anno ed il mese della scadenza della verifica periodica, secondo il fac-simile sotto riportato che, nella fattispecie, riporta la scadenza di detta verifica ad un non precisato mese dell'anno 2007.

VERIFICA PERIODICA SCADENZA		
MESE	ANNO	MESE
1	2007	7
2		8
3		9
4		10
5		11
6		12

In caso di esito negativo è ammesso il ricorso gerarchico al Segretario Generale della Camera di commercio, che può richiedere il parere tecnico all'Ufficio D3-Strumenti di misura del Ministero delle Attività Produttive.

## PERIODICITA' DELLA VERIFICAZIONE DEGLI STRUMENTI DI MISURA IN FUNZIONE DELLA CATEGORIA DI APPARTENENZA

CATEGORIA	PERIODICITA' DELLA VERIFICAZIONE
Masse e misure campione; misure di capacità, comprese quelle montate su autocisterna	5 anni
Strumenti per pesare	3 anni
Complessi di misura per carburanti	2 anni
Misuratori di volumi di liquidi diversi da carburanti e dall'acqua	4 anni
Misuratori massici di gas metano per autotrazione	2 anni
Strumenti per la misura di lunghezze compresi i misuratori di livello dei serbatoi	4 anni
Strumenti diversi da quelli di cui alle righe precedenti	Secondo l'impiego e secondo la periodicità fissati con provvedimento del Ministro dell'Industria, sentito il parere del Comitato Centrale Metrico

## RIFERIMENTI NORMATIVI

*Legge del 25/03/1997, n. 77*

*D.M. del 28/03/2000, n. 182*

*C.M. del 19/09/1997, n. 62/552689*

**Lettera della C.C.I.A.A. di Treviso inviata ai fabbricanti metrici della Provincia contenente le linee guida circa l'impiego dei pesi e delle masse campioni e delle modalità da seguire per la loro verifica periodica.**



Treviso, 19.05.2004

Prot. n. 12450/8.12.2 U.M./P.F.

Oggetto: Pesi e masse campioni da impiegare nelle operazioni di riparazione e di presentazione alla verifica metrica.

Ai fabbricanti metrici

della Provincia di Treviso

LORO SEDI

Con l'entrata in vigore della direttiva del 04.04.2003 (G.U. n. 246 del 22.10.2003) emanata dal Ministero delle Attività Produttive ed in ottemperanza alla precedente normativa tuttora vigente riguardante la materia in oggetto, sembra utile, al fine di un corretto ed uniforme comportamento di tutti gli operatori del settore, indicare alcune linee guida per quel che riguarda l'impiego dei pesi e delle masse campioni da usare nelle operazioni di riparazione e successiva presentazione alla legalizzazione e verifica periodica degli strumenti per pesare.

In particolare si richiama l'art. 12 del Testo Unico delle leggi sui pesi e sulle misure approvato con R. Decreto 23 agosto 1890, n. 7088 che impone che i pesi e le misure e gli strumenti, usati in commercio per pesare e per misurare, siano sottoposti a due verificazioni, la prima e la periodica.

Il Regolamento per la fabbricazione dei pesi, delle misure e degli strumenti per pesare, nonché i D.P.R. 800,801 del 12 agosto 1982 disciplinano le

caratteristiche costruttive e tecniche dei pesi fino a kg 50, considerando speciali tutte le altre masse, affidandone ad un apposito decreto ministeriale, ancora da emanare le caratteristiche tecniche e metrologiche (artt. 4 e 5 del D.M. 05/03/1985).

Attualmente sono accettate le masse già impiegate fino al biennio 83/84 e fornite di bolli primi e periodici e quelle che successivamente sono state autorizzate con particolari decreti sollecitati da vari fabbricanti metrici.

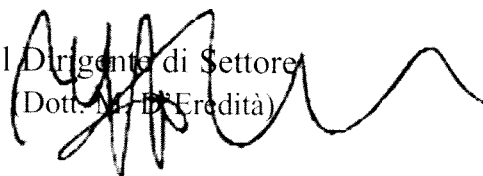
Per quel riguarda la verifica sia prima che periodica dei pesi e delle masse impiegati per le operazioni riportate in oggetto, la norma vigente dispone che questa potrà essere eseguita presso l'Ufficio Metrico nei limiti entro i quali potrà essere operativo o presso i fabbricanti a condizione siano messi a disposizione i seguenti mezzi:

- a) una bilancia semplice a bracci uguali o a rapporto, di portata non inferiore al valore nominale delle masse da controllare fornite di bolli primi e periodici, se usata per le masse campioni speciali, avente un errore limite non superiore a 0,2 dell'errore massimo tollerato sui pesi da tarare;
- b) oppure un comparatore di massa avente lo stesso limite della bilancia semplice di cui al punto precedente;
- c) un quantitativo di pesi o di campioni di prova, di valore nominale pari alla massa dei campioni da controllare.

I pesi o i campioni di prova, la pesiera ed il comparatore di massa dovranno risultare certificati da un Centro di taratura accreditato.

Inoltre si richiama all'attenzione la circolare n. 363229 del 21 novembre 1994 avente per oggetto: masse campioni per la verifica CE degli strumenti per pesare non automatici, disciplinati dalla direttiva 90/384/CEE, attuata con Decreto Legislativo 29 dicembre 1992, n. 517, che richiama la norma EN 45501 punto 3.7.1 per cui i pesi e le masse campioni utilizzati per la verifica di uno strumento non devono presentare un errore maggiore di 1/3 dell'errore massimo tollerato sullo strumento in corrispondenza del carico applicato, mentre la direttiva 4 aprile 2003 art. 2 recita che "tutti i campioni di riferimento devono essere tarati con riferibilità ai campioni nazionali o internazionali, da laboratori di taratura accreditati da organismi aderenti all'EA (European Cooperation for Accreditation) e devono essere inseriti in un sistema pianificato di controllo con cadenza almeno quinquennale".

Il Dirigente di Settore  
(Dott. M. D'Eredità)





*Allegato alla delibera  
n. 214 del 25.11.2003*

## **REGOLAMENTO PER LA VERIFICAZIONE PERIODICA DEGLI STRUMENTI METRICI**

(Attuativo dell'art. 3 Decreto Ministero Industria Commercio Artigianato 28  
Marzo 2000 n. 182)

### **Art. 1**

#### *Oggetto e definizione*

- 1) Il presente regolamento disciplina, in applicazione del D.M. 28 marzo 2000 n. 182, le modalità di effettuazione della verifica periodica degli strumenti di misura di cui all'art. 1 del sopracitato D.M., di seguito denominati "strumenti" la cui utilizzazione riguarda la determinazione della quantità e/o del prezzo nelle transazioni commerciali, comprese quelle destinate al consumatore finale, ovvero strumenti adoperati in operazioni di pesatura e di misurazione correlate a determinare un qualunque tipo di corrispettivo (prezzo, multa tariffa, tassa, indennità), con esclusione dei misuratori del gas, acqua ed elettrici.
- 2) La verifica periodica obbligatoria per tutti gli strumenti di cui al punto 1, consiste nell'accertare il mantenimento nel tempo dell'affidabilità metrologica degli strumenti stessi, nonché l'integrità dei sigilli di protezione previsti dalle norme vigenti.



Art.2  
*Periodicità e utenza*

- 1) Gli strumenti devono essere sottoposti a verifica periodica entro 60 giorni dall'inizio della loro prima utilizzazione ed in seguito con la scadenza prevista dall'allegato I al D.M n. 182.
- 2) Sono utenti metrici gli utilizzatori degli strumenti elencati nell'allegato suddetto.

Art. 3  
*Verificazione eseguita dalla Camera di Commercio di Treviso*

- 1) La verifica periodica è effettuata presso la sede dell'Ufficio Metrico della Camera di Commercio o, su indicazione dell'utente interessato, presso il luogo di utilizzazione degli strumenti.
- 2) L'esito positivo della verifica periodica è attestato dal funzionario, Ispettore Metrico, della Camera di Commercio responsabile dell'operazione, mediante contrassegno applicato su ogni strumento, utilizzando etichetta autoadesiva distruttiva con rimozione.
- 3) Gli Ispettori Metrici non possono applicare l'etichetta di cui al precedente comma, sugli strumenti che, confrontati con i campioni legali, risultassero fuori delle tolleranze stabilite dalle norme in vigore. L'ordine di aggiustamento è compilato secondo il modello B allegato al presente Regolamento.
- 4) Per le verificazioni sul luogo di utilizzazione degli strumenti, l'utente deve far pervenire preventivamente all'Ufficio Metrico della Camera di Commercio di Treviso l'attestazione del versamento sul c/c p. n. 175315 intestato alla stessa, della somma stabilita dalle vigenti disposizioni in materia, accompagnata dal modello A allegato al presente Regolamento.
- 5) L'utente metrico, per la verifica periodica e/o la vigilanza di particolari categorie di strumenti, dovrà mettere a disposizione masse e misure campione, qualora il Servizio Metrico ne fosse sprovvisto, nonché mezzi e persone idonee. L'utente metrico è esonerato da tale obbligo nel caso in cui la messa a disposizione di tali attrezzature sia prevista dalle normative a carico del fabbricante metrico.
- 6) Le prove da effettuare per gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, sono quelle previste dalla norma vigente europea EN UNI 45501.
- 7) Sono fatte salve le disposizioni del D.M. 26.10.1923 n. 7690, 04.05.1968 n. 346626 e 28.10.1971 n. 348360 (decreti riguardanti le autobotti).

---

#### Art. 4

##### *Verificazione eseguita da laboratori accreditati*

- 1) La verificazione periodica può essere eseguita anche da laboratori accreditati dalle Camere di Commercio o appartenenti alle stesse, i quali offrano garanzia di indipendenza e di qualificazione tecnico — professionale, secondo le disposizioni vigenti in materia.

#### Art. 5

##### *Verificazione eseguita dai fabbricanti metrici*

- 1) La verificazione periodica degli strumenti marcati CE dal fabbricante che opera secondo il sistema di garanzia della qualità della propria produzione può essere eseguita per la prima volta nello stabilimento o presso il luogo di utilizzazione dal fabbricante stesso ai sensi del D. Lgs. 29 dicembre 1992, n. 517.
- 2) La verificazione periodica degli strumenti di tipo fisso per i quali il fabbricante ha ottenuto la concessione di conformità metrologica ai sensi della legge 29 luglio 1991, n. 236 può essere eseguita per la prima volta dal fabbricante stesso, sul luogo di utilizzazione.
- 3) Nei casi in cui il fabbricante si avvalga delle disposizioni dei punti 1 e 2, la comunicazione dell'avvenuta verificazione periodica degli strumenti nonché gli estremi di identificazione degli stessi, le generalità, il luogo di funzionamento e l'attività dell'utente metrico, dovranno essere comunicati all'Ufficio Metrico della Camera di Commercio, entro il mese dell'avvenuta verificazione.

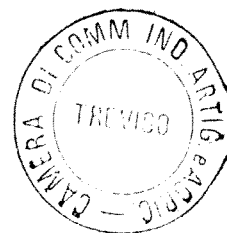
#### Art. 6

##### *Elenco degli utenti metrici*

- 1) La Camera di Commercio forma l'elenco degli utenti metrici, in cui sono indicati, oltre le generalità ed il luogo di esercizio di ogni utente, l'attività, gli estremi di identificazione degli strumenti e la scadenza della verificazione.
- 2) Le informazioni contenute nell'elenco sono a disposizione del Registro Imprese, dei Comuni e di altre Amministrazioni Pubbliche, con strumenti informatici.

Art. 7  
*Vigilanza e sanzioni*

- 1) La vigilanza, sulla corretta applicazione delle norme del decreto, viene esercitata dall'Ufficio Metrico della Camera di Commercio presso gli utenti e senza preavviso.
- 2) La competenza sanzionatoria è della Camera di Commercio.



REGOLAMENTO CAMERALE PER IL RICONOSCIMENTO  
DELL'IDONEITA' DEI LABORATORI ALL'ESECUZIONE  
DELLA VERIFICAZIONE PERIODICA  
DEGLI STRUMENTI DI MISURA DI  
CUI AL D.M. 10.12.2001

Articolo 1

*OGGETTO E DEFINIZIONE*

Il presente regolamento disciplina il procedimento per il riconoscimento dell'idoneità dei laboratori all'esecuzione della verifica periodica degli strumenti di misura previsto dal decreto del Ministro delle Attività Produttive del 10 dicembre 2001.

Il provvedimento consiste nel riconoscimento al laboratorio, che ne faccia richiesta alla Camera di Commercio, dell'idoneità all'esecuzione della verifica periodica degli strumenti di misura, a condizione che dispongano di un sistema di garanzia della qualità.

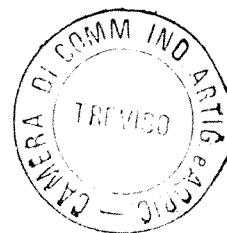
Articolo 2

*DOMANDA DI RICONOSCIMENTO*

La domanda per il riconoscimento dell'idoneità, in regola con l'imposta di bollo, deve essere presentata dal laboratorio interessato alla Camera di commercio della provincia nello quale ha la sede operativa principale.

La domanda deve contenere:

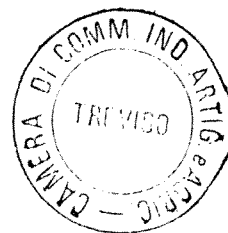
- a) l'indicazione delle categorie di strumenti di misura, con le relative caratteristiche metrologiche, per le quali si chiede il riconoscimento dell'idoneità;



- b) l'indicazione degli strumenti e delle apparecchiature possedute e ritenuti idonei per l'esecuzione della verifica corredato delle loro caratteristiche tecniche ed operative;
- c) la planimetria, in scala adeguata, dei locali adibiti a laboratorio di verifica in cui risulti indicata la disposizione delle principali attrezzature;
- d) l'elenco del personale incaricato della verifica con relative qualifiche professionali con l'indicazione del responsabile della verifica;
- e) la documentazione comprovante la sussistenza delle garanzie di indipendenza di cui all'art. 2 del D.M. 10.12.2001: in particolare, qualora il laboratorio faccia parte di una organizzazione più ampia avente un interesse diretto o indiretto nel settore degli strumenti di misura, tale struttura deve risultare sia sotto il profilo giuridico che operativo come una entità autonoma e distinta;
- f) il possesso di un sistema di garanzia della qualità, secondo la norma UNI CEI 17025, ai sensi dell'art. 3 comma 1 del D.M. 10.12.2001;
- g) l'impegno a comunicare alla Camera di commercio competente per territorio i dati identificativi delle operazioni di verifica periodica effettuate, entro trenta giorni, dalla loro conclusione.

Alla domanda deve essere *allegata* una dichiarazione da parte del legale rappresentante del laboratorio diretta ad assicurare:

- a) che il laboratorio e tutto il relativo personale sono indipendenti da vincoli di natura commerciale o finanziaria e da rapporti societari con gli utenti metrici;
- b) che il personale incaricato della verifica è in possesso di una adeguata formazione tecnica e professionale, di una conoscenza soddisfacente delle prescrizioni relative ai controlli e che si impegna a rispettare il vincolo del segreto professionale.



Il laboratorio deve, inoltre, allegare alla domanda la dichiarazione di essere accreditato da un organismo aderente alla European Cooperation for Accreditation (EA), di essere firmatario di un accordo di mutuo riconoscimento, che operi secondo la norma UNI CEI EN 45003, ovvero, che il laboratorio opera secondo sistemi di garanzia della qualità validati da un organismo accreditato a livello nazionale o comunitario in base alla norma UNI CEN EN 45012.

Il laboratorio deve inoltre depositare con la domanda i fac-simili dei sigilli identificativi sia il laboratorio stesso che il personale che effettua le verifiche di cui all'elenco citato al punto d) sopra riportato.

La domanda deve essere accompagnata dalla ricevuta del versamento a favore della Camera di commercio della somma di € 750,00 oltre IVA.

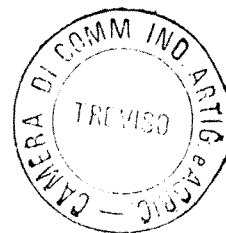
### Articolo 3

#### *PROVVEDIMENTO DI RICONOSCIMENTO DELL'IDONEITÀ*

La Camera di commercio, entro sessanta giorni dal ricevimento della domanda, verificato il possesso di requisiti da parte del laboratorio richiedente, anche attraverso l'effettuazione di sopralluoghi, emana il provvedimento di riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica del dirigente responsabile delle attività finalizzate alla tutela del consumatore e della fede pubblica.

Il decreto di riconoscimento, che ha validità su tutto il territorio nazionale, deve contenere:

- a) l'indicazione delle categorie degli strumenti di misura e le caratteristiche metrologiche per le quali il laboratorio viene abilitato;
- b) l'indicazione dell'organismo che ha certificato la conformità del sistema di garanzia della qualità;



- c) la prescrizione per cui il laboratorio è tenuto a trasmettere alla Camera di Commercio i rapporti rilasciati dall'organismo di certificazione di garanzia della qualità in occasione delle visite ispettive periodiche;
- d) la durata del provvedimento di riconoscimento d'idoneità. L'eventuale provvedimento di rifiuto deve essere motivato; avverso lo stesso può essere presentato ricorso entro sessanta giorni dalla notifica al Tribunale Amministrativo Regionale competente.

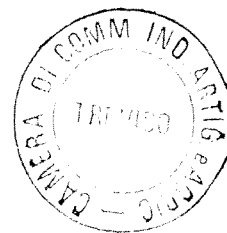
#### **Articolo 4**

##### ***SOSPENSIONE***

La Camera di Commercio, sentito il responsabile del laboratorio, con provvedimento motivato del dirigente responsabile dell'area della fede pubblica sospende il riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica qualora:

- il laboratorio non ottemperi a quanto prescritto in sede di sorveglianza del sistema di garanzia della qualità dall'organismo di certificazione o dalla Camera di commercio;
- il laboratorio ed il relativo personale non abbiano più le condizioni di garanzia di indipendenza richieste dalla normativa vigente;
- nell'espletamento delle funzioni di vigilanza da parte della Camera di Commercio, si accertino irregolarità nelle operazioni di verifica effettuate dal laboratorio, a fronte di dichiarazione mendace circa l'avvenuto accertamento del mantenimento nel tempo della affidabilità metrologica degli strumenti di misura verificati, nonché l'integrità dei sigilli anche elettronici e etichette o altri elementi di protezione previsti dalle norme vigenti.

Il provvedimento di sospensione cessa quando viene rimossa la causa che lo ha determinato.



Avverso il provvedimento di sospensione può essere presentato ricorso gerarchico a cura del laboratorio, entro trenta giorni dalla notifica, al Segretario Generale della Camera di commercio, ovvero al Tribunale Amministrativo Regionale competente, entro 60 giorni dalla notifica. La Camera di Commercio si riserva comunque di adottare ogni atto necessario qualora ravvisasse ipotesi di reato.

## Articolo 5

### REVOCA

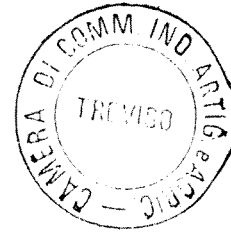
La Camera di commercio, sentito il legale rappresentante del laboratorio, con provvedimento motivato del dirigente responsabile dell'area della fede pubblica revoca il riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica qualora:

- il laboratorio non rimuova, entro il termine di sessanta giorni dall'emaneazione del provvedimento di sospensione, la causa che lo ha determinato;
- il laboratorio effettui ripetute violazioni.

Avverso il provvedimento di revoca può essere presentato ricorso gerarchico a cura del laboratorio entro trenta giorni dalla notifica, al Segretario generale della Camera di commercio, ovvero al Tribunale Amministrativo Regionale competente, entro 60 giorni dalla notifica.

Lo Camera di Commercio si riserva comunque di adottare ogni atto necessario qualora ravvisasse ipotesi di reato.





## **Articolo 6**

### ***PUBBLICITA'***

Camera di commercio inserisce gli estremi del provvedimento di riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica nell'apposito elenco creato all'interno del programma informatico denominato "Eureka", consultabile da tutti gli interessati anche per via informatica e telematica.

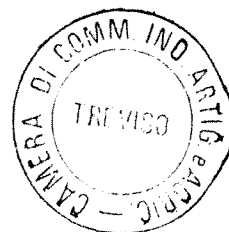
La Camera di Commercio comunica il provvedimento di sospensione o di revoca da essa adottato a tutte le Camere di Commercio e a tutti gli interessati anche mediante l'inserimento degli estremi del provvedimento stesso nell'elenco di cui al comma precedente.

## **Articolo 7**

### ***RINNOVO***

Il provvedimento di riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica ha validità annuale, corrispondente all'anno solare. Il provvedimento di riconoscimento dell'idoneità a svolgere la verifica periodica è rinnovato ogni anno su istanza da proporsi entro il 31 gennaio di ogni anno, dietro versamento a favore della Camera di Commercio dell'importo annuale di € 650,00 oltre IVA.

La Camera di Commercio rilascia il provvedimento di rinnovo entro 60 gg. dal ricevimento della richiesta.



## Articolo 8

La Camera di Commercio si riserva di svolgere attività di vigilanza sui laboratori riconosciuti e sugli strumenti di misura soggetti verifica periodica, ai sensi dell'art. 6 del D.M.10.12.2001. La Camera di Commercio di Treviso esercita per competenza territoriale la vigilanza sugli strumenti in servizio verificati da qualsiasi laboratorio accreditato: i risultati della vigilanza sono trasmessi alla eventuale altra Camera di Commercio accreditante.

**FAC-SIMILE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'IDONEITA'  
ALL'ESECUZIONE DELLA VERIFICA PERIODICA DEGLI  
STRUMENTI DI MISURA**

MARCA DA BOLLO

Alla Camera di Commercio  
Industria, Artigianato e Agricoltura  
P.zza Borsa, 3/B  
31100— Treviso

Oggetto: domanda per il riconoscimento dell'idoneità all'esecuzione della verifica periodica di strumenti metrici.

Il sottoscritto.....nato a.....(     )  
il .....residente a.....(     )Via ....., in  
qualità di legale rappresentante dell'impresa ..... con sede legale  
in.....(     )Via e n.....PI.....  
e sede operativa in .....Via.....,  
in conformità a quanto previsto dall'art. 4 del Decreto Ministeriale  
10/12/2001 e dall'art. 3 del Regolamento Camerale per il riconoscimento del-  
l'idoneità all'esecuzione della verifica periodica di strumenti metrici adotta-  
to dalla Camera di Commercio di Treviso

**CHIEDE**

il riconoscimento dell'idoneità all'esecuzione della verifica periodica per i  
seguenti strumenti di misura:

Categoria/e degli strumenti di misura

Strumenti di misura:

Classe di precisione \*

Campo di misura (portata minima/massima)

Risoluzione \*

\* solo per gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico (D.L.vo  
517/92)

a tal fine, ai sensi dell'art. 47 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, consapevole delle sanzioni penali previste dall'art. 76 della medesima legge e dall'art. 496 del codice penale in caso di falsità in atti e di dichiarazioni mendaci e che la non veridicità della presente dichiarazione comporta la decadenza dai benefici eventualmente conseguenti al provvedimento emanato sulla base della stessa (art. 75 D.P.R. 445/2000),

### **DICHIARA**

di possedere i seguenti strumenti e apparecchiature idonee all'esecuzione della verifica periodica degli strumenti di misura sopra indicati:

Campioni di riferimento:

Campo di misura (minimo/massimo)

Dotati di certificato di taratura emesso da:

(SIT o di altri organismi aderenti all'EA) n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

N.....campioni di lavoro

Campo di misura (minimo/massimo) \_\_\_\_\_ riferimento ai campioni di riferimento secondo la procedura indicata nel capitolo del manuale della qualità dedicato alla riferibilità metrologica

Oppure dotati di certificato di taratura emessa da:

(SIT o di altri organismi aderenti all'EA) n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

Altri strumenti ed apparecchiature (indicare per ciascuno le caratteristiche tecniche ed operative)

### **DICHIARA ALTRESÌ**

che il personale incaricato delle operazioni di verifica sarà costituito dai seguenti dipendenti:

NOME E COGNOME    QUALIFICA AZIENDALE    TITOLO PROFESSIONALE

Il responsabile della verifica sarà:

NOME E COGNOME    QUALIFICA AZIENDALE    TITOLO PROFESSIONALE

Con la presente domanda il sottoscritto si impegna a:

- comunicare alla Camera di Commercio, entro i due successivi giorni lavorativi, ogni eventuale variazione intervenuta rispetto agli elementi sopra indicati;
- comunicare alla Camera di Commercio di competenza i dati identificativi delle operazioni di verifica effettuate, entro 30 giorni dalla loro conclusione
- inviare rapporti delle visite ispettive effettuate in sede di certificazione o di sorveglianza del sistema garanzia della qualità, alla Camera di Commercio, anche attraverso l'organismo certificatore.

Ai sensi dell'art. 2 del Regolamento Camerale e conformemente all'art. 4 del D.M. 10/12/2001, il sottoscritto allega alla domanda:

- il manuale della qualità del laboratorio, corredato dalle procedure e istruzioni tecniche inerenti l'esecuzione della verifica periodica degli strumenti di misura;
  - le impronte dei marchi e delle etichette per i sigilli di garanzia. Queste devono essere riportate su lamina metallica per le varie dimensioni e devono essere realizzate in conformità della Direttiva MAP del 30 luglio 2004, secondo il fac-simile n. 1 allegato.
  - l'impronta identificativa da riportare sulle etichette attestanti l'esito positivo della verifica, realizzata secondo il fac-simile n. 2 allegato.
  - la planimetria, in scala adeguata, dei locali adibiti a laboratorio di verifica in cui risulti indicata la disposizione delle principali attrezzature;
  - una dichiarazione, diretta ad assicurare:
- 1) che il laboratorio e tutto il relativo personale sono indipendenti da vincoli di natura commerciale o finanziaria e da rapporti societari con gli utenti metrici ovvero che il laboratorio, pur facendo parte di un'organizzazione più ampia, con interessi diretti o indiretti nel settore degli strumenti di misura, risulta autonomo e separato dall'attività di manutenzione e riparazione;
  - 2) che il personale incaricato della verifica è in possesso di un'adeguata formazione tecnica e professionale, di una conoscenza soddisfacente delle prescrizioni relative ai controlli e che si impegna a rispettare il vincolo del segreto professionale;

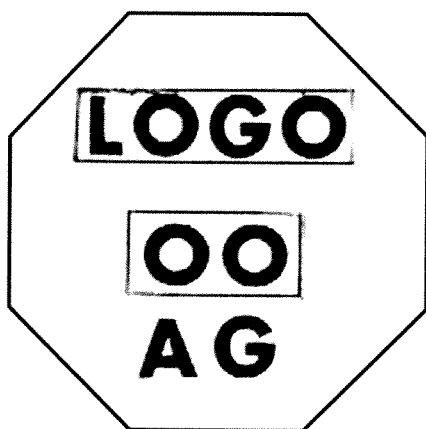
- 3) di essere accreditato, per la parte inerente l'esecuzione della verifica-  
zione periodica degli strumenti di misura, da un organismo aderente alla  
European Cooperation for Accreditation (EA), il quale sia firmatario di  
un accordo di mutuo riconoscimento, che operi secondo la norma UNI  
CEI EN 45003, ovvero di operare, per la parte inerente l'esecuzione della  
verificazione periodica degli strumenti di misura, secondo sistemi di  
garanzia della qualità validati da un organismo accreditato a livello  
nazionale o comunitario in base alla norma UNI CEI EN 45012;
- 4) la ricevuta del versamento della somma di € 750,00 oltre IVA, a favore  
della Camera di Commercio

Data

Firma

Segue allegati fac-simile


## FAC - SIMILE N. 1

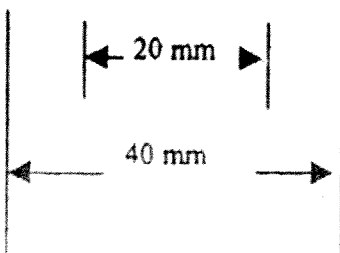


L'impronta dei sigilli di garanzia è costituita da un ottagono regolare di grandezza variabile in relazione alle varie esigenze, contenente:

- 1) Il numero caratteristico identificativo del laboratorio assegnato dalla C.C.I.A.A., posto al centro dell'ottagono, all'interno di un rettangolo;
- 2) Il logotipo del laboratorio posto al di sopra del numero caratteristico del laboratorio;
- 3) La sigla della provincia di residenza, posta al di sotto del numero caratteristico del laboratorio.

## FAC - SIMILE N. 2

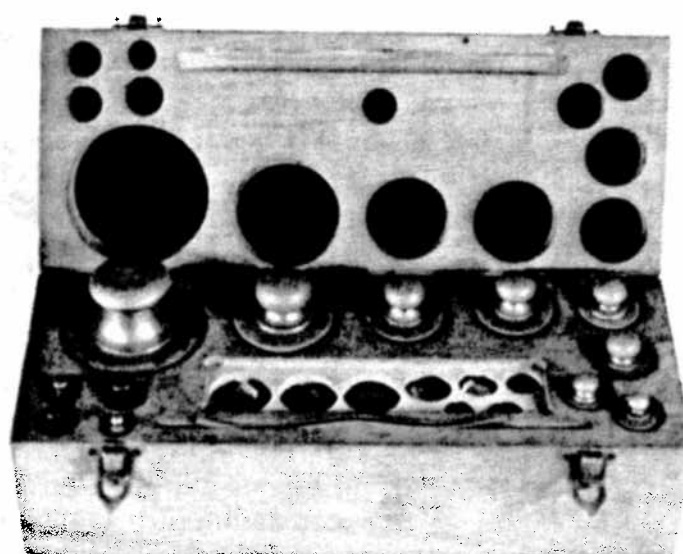
Laboratorio XYWKZ riconosciuto idoneo alla verificazione periodica degli strumenti metrici		
Scadenza verificazione periodica		
me- se	anno 2005	me- se
1		7
2		8
3		9
4		10
5		11
6		12



L'impronta identificativa da riportare sull'etichetta attestante l'esito positivo della verificazione periodica deve contenere:

- 1) Il logotipo del laboratorio;
- 2) La sigla (XX) della provincia di residenza del laboratorio;
- 3) Il numero (00) caratteristico identificativo del laboratorio assegnato dalla C.C.I.A.A.

L'etichetta attestante l'esito positivo della verificazione periodica deve avere forma quadrata di lato almeno di 40 mm con caratteri di stampa in color nero su fondo verde.



Bilance semplici a bracci uguali sovrapposte con relativa pesiera



## **LA VENDITA A PESO NETTO DELLE MERCI**

La legge 05/08/1981, n. 441 che regola la vendita a peso netto delle merci, rappresenta il principale riferimento della disciplina delle transazioni commerciali dei beni valutabili a peso, poiché ha per oggetto il contratto di vendita, al minuto ed all'ingrosso, delle merci il cui prezzo è fissato per unità di peso.

Occorre subito osservare che questa legge impiegando il termine "vendita" anziché quello di "commercio" coinvolge non solo il commerciante quale è definito dall'art. 1 della legge n. 426/71, ma anche qualsiasi produttore, agricolo, artigiano o industriale, che vende i propri prodotti a peso.

L'art. 1 della legge n. 441/81 stabilisce che debbano essere vendute a peso ed al netto della tara tutte le merci il cui prezzo sia fissato per unità di peso. Rientrano in questa categoria non solo quei prodotti che sono posti in vendita allo stato sfuso ed il cui peso viene determinato all'atto stesso della domanda di acquisto, ma anche quelli che vengono confezionati in assenza dell'acquirente e posti in vendita in un contenitore od imballaggio su cui viene espresso il peso della merce contenuta.

Si intende per tara tutto ciò che avvolge o contiene la merce da vendere, o che è unita ad essa e con essa viene venduta. Non rientrano nella categoria delle tare gli avvolgenti protettivi utilizzati per preservare i prodotti dai danni derivanti dal contatto con l'ambiente esterno e tali da non poter essere pesati separatamente dal prodotto, come per esempio i budelli degli insaccati, l'incarto dei cioccolatini o delle caramelle o dei formaggi a pasta molle ed ogni altro involgente simile.

Gli strumenti per pesare utilizzati nella vendita al minuto delle merci allo stato sfuso devono essere in grado di visualizzare in maniera diretta ed immediata il valore del peso netto e della tara. Ciò significa che questi strumenti, anche se metrologicamente validi, ossia costruiti secondo i loro decreti di ammissione, qualora fossero sprovvisti di un dispositivo di visualizzazione della tara e del peso netto non sono considerati legalmente idonei per gli scopi sopra indicati.

Per gli strumenti di pesatura impiegati nella vendita al minuto dei prodotti alimentari, la legge n. 441/81 fissa ulteriormente il rispetto della classi di precisione, ovvero il valore della divisione della scala graduata, stabilita dall'allegato I del D.M. 21/12/1984 in relazione alla tipologia delle merci vendute.

La loro collocazione nei luoghi dove si svolge questo tipo di vendita è di fondamentale importanza perché deve essere sempre tale da consentire all'acquirente una visione libera ed immediata del dispositivo indicatore della tara. Lo strumento potrà invece essere sistemato in un posto qualsiasi dell'esercizio a

sceita del venditore, solo se destinato a verificare il peso di un prodotto posto in vendita in un imballaggio od in una confezione che lo avvolge **senza chiusura ermetica o sigillata** (art. 3 del D.M. 21/12/1984), considerato che lo si utilizza solo nel caso di una eventuale richiesta dell'acquirente.

Naturalmente anche la vendita all'ingrosso delle merci il cui prezzo è fissato per unità di peso, deve essere effettuata a peso netto ed al netto della tara ma, in questo tipo di vendita non è necessario che gli strumenti impiegati abbiano un dispositivo di annullo della tara per determinare il peso netto delle merci vendute. Per poterlo determinare, l'art. 3, comma 2° della legge n. 441/81 prescrive che tutti gli imballaggi utilizzati nella vendita all'ingrosso debbano riportare esternamente il loro peso. Lo scopo di questa disposizione è quello di far conoscere per differenza il peso netto della merce nel caso in cui quest'ultima venga pesata unitamente all'imballaggio. In tal caso la cessione degli imballaggi utilizzati comporta una aggiunta di prezzo a quello di vendita dei prodotti stessi che deve essere indicata a parte nella fattura di cui all'art. 21 del DPR 26/10/72 n. 633 (Legge 10/04/1991, n. 128 - Art. 1).

L'indicazione del peso dell'imballaggio deve essere effettuato dal suo stesso fabbricante a mezzo di caratteri impressi o stampigliati chiaramente leggibili ed indelebili. Esso si riferisce all'"origine" e deve essere accompagnato dal valore dello scostamento massimo che può determinarsi in funzione del materiale impiegato e causato unicamente dall'umidità atmosferica o dal permanere in ambienti termicamente condizionati adibiti alla conservazione dei prodotti. Nella vendita all'ingrosso dei prodotti ortofrutticoli, i detti scostamenti non possono superare il 15% del peso all'origine per gli imballaggi in legno e l'8% per quelli in cartone.

Sono esonerati dalla vendita a peso netto quelle merci che, secondo le raccolte degli usi locali compilata dalle Camere di commercio ai sensi del R.D. 30/09/1934 n. 2011, possono essere venduti a pezzo od a collo. Per vendita a pezzo si intende la vendita delle merci allo stato sfuso il cui prezzo è fissato per unità di prodotto, mentre per vendita a collo si deve intendere la vendita di più pezzi omogenei contenuti in un imballaggio sul quale però non deve comparire alcuna indicazione di peso.

L'obbligo imposto dalla legge n. 441/81 di dotare le bilance usate nella vendita al minuto di un dispositivo che permettesse la visualizzazione del peso netto delle merci, segue quello dell'adozione della "pesata minima" che ha fissato il limite inferiore di utilizzazione degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico per evitare che l'errore permesso dalla tolleranza legale incidesse percentualmente in maniera eccessiva sulle pesate effettuate sotto questa soglia (D.P.R. n. 1215/58).

## RIFERIMENTI NORMATIVI

*R.D. del 30/09/1934, n. 2011*

*Legge del 11/06/1971, n. 426*

*D.P.R. del 26/10/1972, n. 633*

*Legge del 05/08/1981, n. 441*

*D.M. del 24/02/1982*

*D.M. del 21/12/1984*

*Legge del 10/04/1991, n. 128*



Bilancia da banco meccanica

## I CRONOTACHIGRAFI CEE

Fra le varie misure adottate per migliorare la sicurezza della circolazione stradale, posto che in Italia la maggior parte del trasporto delle merci avviene su gomma, occupa un posto di rilievo l'obbligo di dotare i veicoli adibiti al trasporto delle merci e dei viaggiatori, di uno speciale strumento di misura chiamato "cronotachigrafo".

Si tratta di uno strumento destinato al controllo ed alla registrazione grafica degli impieghi temporali dei suddetti veicoli, ovvero destinato al controllo delle loro velocità, dei tempi di guida, di quello di lavoro e di disponibilità, delle interruzioni nonché dei periodi di riposo del conducente. Lo scopo è quello di accertare in tempo reale od anche in epoche successive, tramite la lettura dei grafici di registrazione, l'ottemperanza alle norme del codice della strada da parte dei conducenti durante i loro periodi di guida. L'utilizzo di questo strumento, attualmente reso obbligatorio per i motivi sopra esposti dall'art. 179 del vigente C.d.S., è stato introdotto dalla Legge del 13/11/1978 n. 727 in attuazione del regolamento CEE n. 1463/70, ora sostituito con quello n. 3821/85.

L'art. 1 della legge n. 727/1978 stabilisce che la facoltà di concedere l'omologazione CEE ai cronotachigrafi ed ai relativi fogli di registrazione, spetta all'ex M.I.C.A., ora M.A.P., mediante l'accertamento da parte dell'ex Ufficio Centrale Metrico, ora Ufficio D3-Strumenti di misura, della loro conformità alle disposizioni contenute nei citati regolamenti CEE.

I cronotachigrafi che ottemperano a detta conformità sono definiti "cronotachigrafi CEE". La loro riparazione e la loro installazione a bordo dei veicoli adibiti al trasporto di merci o di viaggiatori, può essere effettuata solo dalle officine meccaniche autorizzate dal M.A.P., in quanto provviste dei requisiti tecnici previsti dal D.M. 24/05/1979. L'accertamento dell'esistenza di questi requisiti è affidato agli uffici metrici delle Camere di commercio competenti per territorio, che lo eseguono secondo le modalità fissate dal citato D.M. 24/05/1979.

In assenza di condizioni ostative da parte degli uffici metrici, il M.A.P. con apposito provvedimento, rilascia l'autorizzazione per le suddette operazioni, assegnando alle officine richiedenti un codice identificativo alfa-numerico (costituito dalla sigla della provincia di residenza e da un numero progressivo) con il quale l'officina autorizzata dovrà contrassegnare ogni intervento di montaggio o di riparazione al fine di rendersene responsabile.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*Legge del 13/11/1978, n. 727*

*D.M. del 24/05/1979*

*Regolamento CEE n. 1463/70 del 20/07/1970*

*Regolamento CEE n. 3821/85 del 20/12/1985*

*D.L.vo del 30/04/1992, n. 285 (Nuovo C.d.S.)*

### **Procedura per ottenere l'autorizzazione ad effettuare operazioni di montaggio e riparazione dei cronotachigrafi CEE**

Il titolare od il legale rappresentante dell'officina che intende ottenere l'autorizzazione ad effettuare operazioni di montaggio e riparazione dei cronotachigrafi CEE, deve rivolgere una domanda in carta da bollo (€ 11) al M.A.P. - Dir. Gen. Armonizz. del Mercato e Tutela del consumatore - Uff. D3-Strumenti di misura, tramite la Camera di Commercio competente per territorio. In detta domanda il richiedente deve dichiarare di essere iscritto nel registro delle imprese e di possedere le attrezzature tecniche necessarie per svolgere le sopracitate operazioni. A tal fine alla domanda dovrà essere allegato:

- 1) pianta dell'officina con l'indicazione della posizione della pista di prova per la taratura dei cronotachigrafi CEE. Detta pista dovrà essere rigorosamente rettilinea e di lunghezza di 20 metri o dei multipli di 20. In sostituzione della pista di prova, il richiedente dovrà disporre di un banco a rulli omologato mediante certificazione rilasciata da un laboratorio di prove accreditato dal Sinal o da altro ente equipollente, attestante la conformità alle norme specificate nel regolamento CEE n. 3821/85.
- 2) una dettagliata descrizione delle attrezzature tecniche possedute. Per ottenere l'autorizzazione alla riparazione dei cronotachigrafi CEE, non solo quella relativa a quelle di installazione, sarà necessario disporre di un banco prova fornito di certificato di omologazione analogo a quello necessario per il banco a rulli;
- 3) 10 targhette adesive di montaggio da applicare ai sensi del regolamento CEE n. 3821/85, capo V, punto 3;
- 4) una richiesta di verifica a domicilio per l'accertamento dell'attrezzatura descritta, corredata dall'attestazione di un versamento sul c/c postale intestato alla Camera di commercio di € 5, se la sede del richiedente è situata nello stesso comune, di € 8 se fuori. Detta verifica è eseguita dall'ufficio metrico della Camera di commercio.

A seguito di esito positivo di detta verifica, il M.A.P. concede al richiedente l'autorizzazione alle operazioni di montaggio e di riparazione dei cronotachigrafi CEE, assegnandogli una sigla alfa-numerica identificativa. Essendogli stato assegnato un marchio particolare da applicare sui sigilli dei cronotachigrafi CEE montati o riparati, l'interessato dovrà presentare:

- 1) una piastrina metallica di dimensioni 60 x 80 mm recante l'impronta completa del marchio particolare assegnato, le cui caratteristiche devono essere conformi a quelle normalizzate descritte nei D.M. 16/05/1987, n. 225;

- 2) un registro da vidimare dall'ufficio metrico che dovrà essere conforme, nel frontespizio e nei fogli intercalari, ai modelli rappresentati negli allegati A, B e C del D.M. 24/05/1979;
- 3) una marca da bollo da € 11 che dovrà essere applicata sulla copia dell'autorizzazione che verrà rilasciata al richiedente;
- 4) una copia del regolamento CEE n. 3821/85 che dovrà essere tenuta e conservata nei locali dell'officina a disposizione del personale addetto alle operazioni di cui si ha avuto l'autorizzazione.

Qualora una ditta già assegnataria di autorizzazione al montaggio ed alla riparazione dei cronotachigrafi CEE, dovesse trasformarsi nello stato societario in un'altra ditta, potrà mantenere il marchio particolare identificativo assegnato solo se mantiene il numero di iscrizione originario nel registro delle imprese tenuto dalla CCIAA.

In tal caso, la nuova ditta per ottenere il mantenimento del marchio già assegnato alla ditta cui è succeduta, dovrà allegare alla domanda che dovrà sempre fare in bollo da € 11 al M.A.P., un certificato storico di iscrizione alla CCIAA e 10 targhette di montaggio accuratamente completate con tutti i dati necessari.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*D.M. del 24/05/1979*

*D.M. del 16/05/1987, n. 225*

*C.M. del 07/04/1998, n. 46*

*Regolamento CEE del 20/12/1985, n. 3821/85*

## **IL SAGGIO ED IL MARCHIO DEI METALLI PREZIOSI**

IL D.L.vo del 22/05/1999, n. 251 rappresenta, in ordine di tempo, l'ultimo riferimento normativo sulla disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi. In precedenza si erano succedute la legge del 05/02/1934, n. 305 e quella del 30/01/1968, n. 46.

Tutte queste norme hanno avuto il comune obiettivo di disciplinare il titolo delle leghe con cui vengono prodotti gli oggetti in metallo prezioso fissandone la quantità che queste leghe possono contenere ed imponendo di esprimere dette quantità direttamente sugli oggetti in millesimi di lega.

Per definizione si intende per titolo di un metallo presente in una lega, la sua quantità espressa in termini percentuali contenuta nella lega stessa.

Da sempre, fin da quando per la prima volta è stata disciplinata questa materia, per l'estrema difficoltà di poter dare una garanzia diretta dello Stato al titolo impresso su tutti gli oggetti prodotti con metallo prezioso, è valso il sistema di responsabilizzare direttamente il produttore di tali oggetti, obbligandolo ad apporre il proprio marchio di identificazione a fianco dell'indicazione del titolo ed affidando a rigorosi criteri di sorveglianza il controllo della sua esattezza. Questo sistema si è dimostrato più efficace e meno oneroso di quello fondato sul controllo diretto dello Stato adottato in altri paesi europei.

Il marchio di identificazione identifica l'impresa che appone l'indicazione del titolo ed è assegnato, su richiesta, ai fabbricanti, agli importatori ed ai venditori di metalli preziosi (D.L.vo n. 251/1999, art. 7, comma 1). Le sue forme e dimensioni sono fissate per regolamento (D.P.R. n. 150/2002, art. 12, comma 1).

In armonia con gli articoli da 30 a 36 del Trattato di Roma ed in ottemperanza alla direttiva n. 70/50/CEE del 22/12/1969/(C.M. del 15/01/1976, n. 1) la vigente normativa abolisce definitivamente l'obbligo di apporre il marchio di identificazione dell'importatore sugli oggetti in metallo prezioso provenienti dai paesi membri dell'Unione Europea purché siano forniti del relativo marchio di responsabilità e dell'indicazione del titolo espresso in millesimi. Quest'ultima condizione si è resa necessaria perché in alcuni paesi europei il titolo dei metalli preziosi è ancora espresso in carati, mentre in Italia il carato è l'unità di peso usato per le gemme e le pietre preziose e vale 200 mg.

I punzoni recanti l'impronta del marchio di identificazione sono ricavati a cura dell'assegnatario, dalle rispettive matrici che lo Stato allestisce attraverso i laboratori della Zecca e che vengono depositate presso gli uffici metrici delle CCIAA.



I punzoni non realizzati con le matrici fornite dalla Zecca sono considerati contraffatti e considerati come sigilli di Stato falsificati.

I metalli preziosi sono considerati tali per legge e sono l'argento, l'oro, il platino ed il palladio (D.L.vo n. 251/1999, art. 1). Quest'ultimo è entrato a far parte del ristretto gruppo dei metalli preziosi solo con la legge n. 46/1968. L'art. 3 del D.L.vo n. 251/1999 fissa i loro titoli per numero e valore mentre l'art. 16, comma 1 del D.P.R. n. 150/2002 regolarizza le impronte recanti le loro indicazioni.

I titoli dei metalli preziosi non ammettono tolleranze negative ad eccezione degli oggetti in platino e palladio a causa della minore attendibilità delle analisi quantitative delle loro leghe.

La caratteristica principale dei metalli preziosi è la loro grande duttilità per cui, non prestandosi ad essere lavorati quando si trovano allo stato puro, questi vengono utilizzati sempre in lega con altri metalli. Questa esigenza, dettata dalla necessità di superare le difficoltà tecniche di lavorazione, ha dato l'opportunità di colorare, per motivi estetici ed artistici, le leghe dell'oro con il colore del metallo con cui viene unito per ottenere, oltre a quello che in gergo viene chiamato "oro giallo", anche "l'oro bianco" e "l'oro rosso".

Per accertare il titolo di un metallo prezioso presente in una sua lega, nonché l'omogeneità della lega stessa, è necessario che questa venga sottoposta ad una analisi quantitativa di natura chimica che viene chiamata: "saggio dei metalli preziosi". Le tecniche di saggio sono fissate per regolamento (D.P.R. n. 150/2002, art. 11, comma 1). Queste sono sempre invasive e distruttive ed il titolo accertato si riferisce a quello medio complessivo della lega saggiata. La deformazione o la distruzione degli oggetti in metallo prezioso determinata per effetto delle operazioni del saggio non dà luogo ad alcun indennizzo (D.L.vo n. 251/1999, art. 21) e questo esonera da ogni responsabilità per danno arrecato il funzionario della CCIAA che preleva gli oggetti da analizzare, anche nel caso in cui dal saggio risulti l'inesistenza d'infrazione. Oltre che alle aziende che trattano i metalli preziosi allo stato di materie prime o di semilavorati, e a quelle che fabbricano od importano prodotti finiti in lega di metallo prezioso, il marchio di identificazione è assegnato su richiesta, anche a quelle aziende commerciali che sono dotate di un laboratorio idoneo alla fabbricazione di oggetti in metallo prezioso (D.P.R. n. 150/2002, art. 26, comma 2). L'idoneità di questi laboratori deve essere accertata dagli uffici metrici delle CCIAA che devono assicurarsi della presenza oltre che dei tipici utensili di cui sono dotati normalmente i banchi da orafo, anche della presenza di una fonte di calore atta a fondere o saldare i metalli preziosi e di una bilancia di portata e sensibilità tale da assicurare la prepa-

razione delle leghe o l'impiego di quantità di saldature in modo da rendere gli oggetti conformi a quanto richiesto dalle vigenti disposizioni in materia di titoli e relative tolleranze (C.M. del 21/03/1981, n. 330665).

Alla richiesta di assegnazione del marchio di identificazione, gli interessati devono allegare, con esclusione di quelli iscritti all'albo delle imprese artigiane, copia della licenza di P.S. (D. L.vo n. 251/1999, art. 14, commi 2 e 3). Contestualmente alla concessione del marchio di identificazione, il richiedente viene iscritto in uno speciale registro degli assegnatari di marchio, redatto a cura della CCIAA (D. L.vo n. 251/1999, art. 14 comma 1) e può richiedere l'allestimento dei punzoni, in numero e grandezza secondo le varie esigenze, a mezzo delle matrici depositate presso le CCIAA stesse. E' consentito usare anche il marchio speciale d'azienda purché non ingeneri equivoci con quello di identificazione o con quello del titolo (D. L.vo n. 251/1999, art. 8, comma 9).

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*Legge del 05/02/1934, n. 305*

*Legge del 30/01/1968, n. 46*

*D. L.vo del 22/05/1999, n. 251*

*D.P.R. del 30/05/2002, n. 150*

*C.M. del 15/01/1976, n. 1*

*C.M. del 21/03/1981, prot. n. 330665*

## **Procedura per ottenere il marchio di identificazione dei metalli preziosi**

Per ottenere il marchio di identificazione dei metalli preziosi e la contestuale iscrizione nel registro degli assegnatari degli stessi, l'interessato deve rivolgere apposita domanda, in regola con l'imposta di bollo, all'ufficio metrico della Camera di Commercio competente per territorio, specificando:

- i dati identificativi del legale rappresentante o titolare dell'impresa;
- i dati identificativi dell'impresa (denominazione, sede, etc.)
- il tipo di attività esercitata (importazione, fabbricazione di prodotti finiti e/o semilavorati, vendita di metalli preziosi allo stato di materie prime e loro leghe, attività commerciale con laboratorio annesso);
- numero di iscrizione nel registro delle imprese;
- le eventuali sedi secondarie;
- tipologia dell'impresa (individuale, artigiana, industriale) e numero dei dipendenti se superano le 100 unità.

Alla suddetta domanda deve essere allegato:

- 1) copia della licenza di P.S. ai sensi dell'art. 127 del T.U. approvato con R.D. 18/06/1931, n. 773 e successive modifiche. Per le imprese artigiane la licenza di P.S. non è richiesta grazie all'art. 16 del D.L.vo del 31/03/1998, n. 112.
- 2) l'attestazione del versamento effettuato sul c/c postale intestato alla Camera di commercio competente per territorio di € 31 con la causale "diritti di segreteria per il rilascio della concessione del marchio di identificazione dei metalli preziosi";
- 3) l'attestazione del versamento effettuato sul c/c postale intestato alla Camera di commercio competente per territorio dei "diritti di saggio e marchio dei metalli preziosi", per un importo di:
  - 65,00 € se si tratta di imprese artigiane o di laboratori annessi ad aziende commerciali;
  - 258,00 € se si tratta di imprese industriali;
  - 516,00 € se si tratta di imprese industriali con più di 100 dipendenti. La concessione del marchio di identificazione dei metalli preziosi è soggetta a rinnovazione annuale previo un pagamento di un diritto di importo pari alla metà di quello fissato per l'ottenimento della concessione. Detto pagamento dovrà essere effettuato entro il mese di gennaio di ogni anno, ma dovrà essere aumentato se effettuato in epoca successiva, di una indennità di mora pari ad un dodici

cesimo del diritto annuale per ogni mese o frazione di mese di ritardo (D.L.vo n. 251/1999, art. 7, comma 3).

Se il rinnovo del marchio non viene effettuato entro l'anno, la relativa concessione viene revocata con il ritiro del marchio e con la cancellazione dal registro degli assegnatari. Sulla Gazzetta Ufficiale viene data comunicazione dei provvedimenti di revoca della concessione del marchio di identificazione e della cancellazione dal registro degli assegnatari, sia nel caso di mancato rinnovo annuale che in quello di cessazione dell'attività.

Ottenuto il marchio di identificazione dei metalli preziosi e la relativa iscrizione nel registro degli assegnatari, l'impresa interessata potrà fare apposita domanda di allestimento dei punzoni recanti l'impronta del marchio stesso.

## **RIFERIMENTI NORMATIVI**

*D.L.vo del 22/06/1999, n. 251*

*D.P.R. del 30/05/2002, n. 150*

*T.U. leggi di PS approvato con R.D. del 18/06/1931, n. 773*

*D.L.vo del 31/03/1998, n. 112*

## **Procedura per ottenere l'allestimento dei punzoni recanti l'impronta del marchio di identificazione dei metalli preziosi**

Per ottenere l'allestimento dei punzoni recanti l'impronta del marchio di identificazione assegnato, il legale rappresentante o il titolare dell'impresa deve rivolgere domanda, libera da imposta di bollo, all'ufficio metrico della Camera di commercio competente per territorio, specificando:

- 1) i dati identificativi del legale rappresentante o del titolare dell'impresa;
- 2) il numero del marchio di identificazione assegnato all'impresa;
- 3) il laboratorio presso il quale il richiedente intende fare allestire i punzoni;
- 4) il numero, il tipo e la grandezza dei punzoni prescelti.

Alla suddetta domanda dovrà essere allegata l'attestazione di un versamento di euro 8,00 eseguito sul c/c postale intestato alla Camera di commercio nel cui territorio di competenza si trova il laboratorio prescelto. L'ufficio metrico della Camera di commercio suddetto, dopo aver fatto allestire sotto il proprio controllo i punzoni richiesti ricavandoli dalle matrici che gli sono stati inviati a mezzo plico assicurato, li trasmette all'ufficio metrico di partenza che li consegnerà all'impresa richiedente. Il ritiro dei punzoni deve essere effettuato o dal legale rappresentante o titolare dell'impresa ovvero da persona munita di delega.

Il costo dell'allestimento di questi punzoni viene addebitato direttamente dal laboratorio che li ha realizzati all'impresa orafa richiedente.

Nell'ipotesi in cui l'interessato voglia un punzone speciale nel quale sia contenuto il marchio tradizionale di fabbrica o una sigla particolare, sempre che questo non ingeneri equivoci con il titolo o con il marchio di identificazione, sarà necessario inoltrare richiesta in carta libera, avendo cura di allegare quattro positivi fotografici (di formato 8x8, 12x8, 8x12 mm) su carta lucida riproducenti tale marchio e due riproduzioni degli stessi su piastrine metalliche.

I punzoni recanti l'impronta del marchio di identificazione devono essere restituiti, per la loro deformazione, all'ufficio metrico della Camera di commercio che li ha rilasciati, nei seguenti casi (DPR n. 150/2000, art. 29, commi 6, 7, 9 e 10):

- 1) quando si sono deteriorati per l'uso prolungato al punto di diventare illeggibili;
- 2) quando l'impresa assegnataria ha cessato l'attività o è decaduta per mancato rinnovo annuale. In questo caso dovranno essere restituiti **tutti** i punzoni consegnati. Per quelli eventualmente smarriti o rubati, dovrà essere presentata relativa dichiarazione di smarrimento o denuncia di furto, e di questi verrà data notizia sulla Gazzetta Ufficiale.

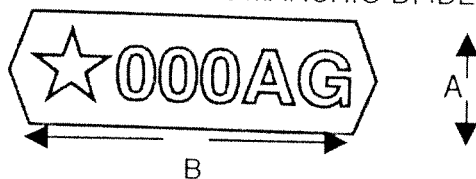
**I punzoni recanti l'indicazione del titolo**, a differenza di quelli del marchio di identificazione, non vengono ricavati da alcuna matrice. Essi devono avere solo le grandezze e le forme indicate nell'allegato V del DPR 30/06/2002, n. 150 e possono essere riprodotti da qualsiasi ditta specializzata. Detti punzoni devono però essere presentati alla CCIAA che ha rilasciato il marchio per poterne depositare le impronte.

### **Dimensioni del marchio di identificazione dei metalli preziosi**

(articolo 12, comma 1 del D.P.R. del 30/05/2002, n. 150 - allegato III)

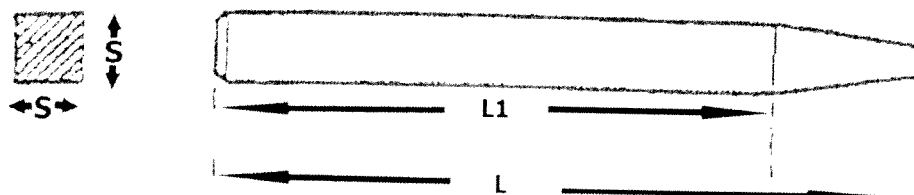
### **Impronte normalizzate recanti l'indicazione del titolo dei metalli preziosi**

#### **DIMENSIONI DEL MARCHIO DI IDENTIFICAZIONE**



Impronta	A mm	B mm
1 <sup>a</sup> grandezza	0,6	1,8
2 <sup>a</sup> grandezza	0,8	2,7
3 <sup>a</sup> grandezza	1,2	3,8
4 <sup>a</sup> grandezza	1,6	5,6

#### **PUNZONI DI TIPO NORMALIZZATO**

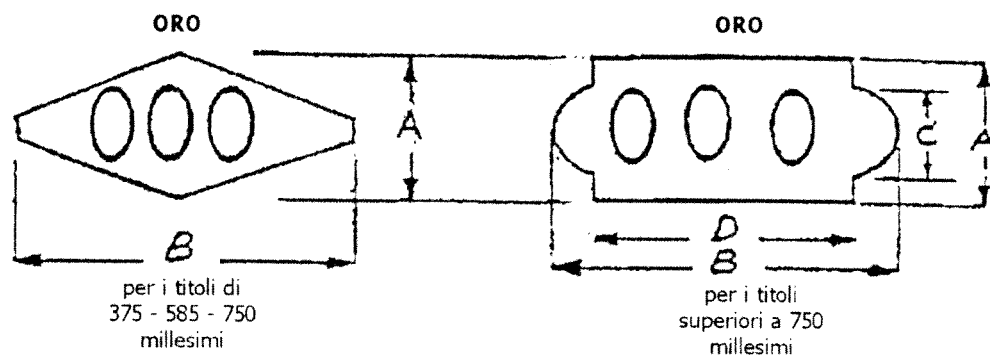


Impronta	S mm	L1 mm	L mm
1 <sup>a</sup> grandezza	7	60	80
2 <sup>a</sup> grandezza	7	65	80
3 <sup>a</sup> grandezza	7	65	80
4 <sup>a</sup> grandezza	8 o 10	65	80

(articolo 16, comma 1 del D.P.R. del 30/05/2002, n.150 - allegato V)

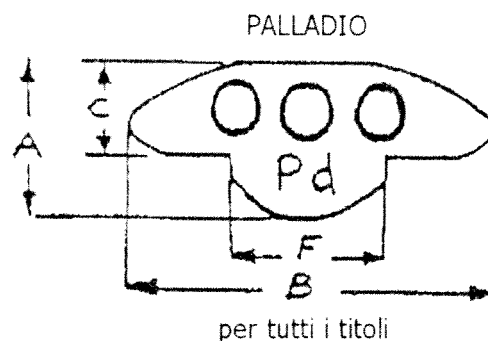
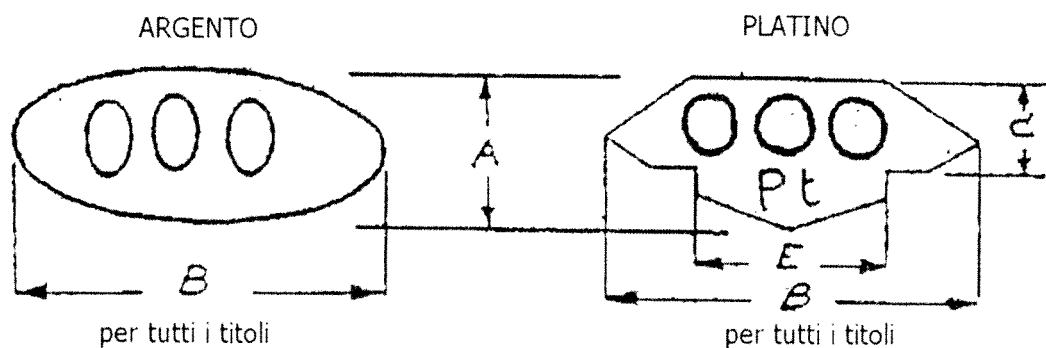
**Domanda da inoltrare alla CCIAA di Treviso per ottenere il marchio di**

# IMPRONTE NORMALIZZATE RECANTI L'INDICAZIONE DEL TITOLO



Dimensioni delle impronte dei titoli legali						
Impronta	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm
1 <sup>a</sup> grandezza	0,6	1,5	0,6 A	0,75 B	0,5 B	0,4 B
2 <sup>a</sup> grandezza	0,9	2,5	0,6 A	0,75 B	0,5 B	0,4 B
3 <sup>a</sup> grandezza	1,2	3,0	0,6 A	0,75 B	0,5 B	0,4 B
4 <sup>a</sup> grandezza	1,8	4,5	0,6 A	0,75 B	0,5 B	0,4 B

Dimensioni approssimative a  $\pm 0,1$  mm



**identificazione dei metalli preziosi e l'iscrizione nel registro degli assegnatari dei marchi di identificazione dei metalli preziosi.**



**MARCHIO DI IDENTIFICAZIONE  
DEI METALLI PREZIOSI**

N. \_\_\_\_\_

Alla  
CAMERA DI COMMERCIO  
INDUSTRIA ARTIGIANATO  
AGRICOLTURA  
31100 TREVISO

**REGISTRO DEGLI ASSEGNATARI DEI MARCHI  
DI IDENTIFICAZIONE DEI METALLI PREZIOSI  
(D.LGS. 22.5.1999, N. 251)**

N. \_\_\_\_\_ DEL \_\_\_\_\_

Riservato all'ufficio: prot. n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_ verifica A.I.A./R.I. \_\_\_\_\_

**IMPRESA INDIVIDUALE**

Il sottoscritto _____			
nato a _____	(Prov.) _____	il _____	
di cittadinanza _____	Cod. Fisc. _____	P.I. _____	
titolare della ditta _____		con sede in _____	
via _____		n. _____	Tel. _____
iscritta al n. _____ del Registro Imprese, iscritta al n. _____ dell'Albo Imprese Artigiane			

**SOCIETA'**

Il sottoscritto _____			
legale rappresentante della società: _____			
con sede legale nel Comune di _____ Via _____			
_____ n. _____		Tel. _____	Partita IVA _____
iscritta al n. _____ del Registro Imprese, iscritta al n. _____ dell'Albo Imprese Artigiane			



**CHIEDE**

l'iscrizione dell'impresa/società suddetta nel Registro degli Assegnatari dei Marchi di Identificazione, di cui agli artt. 14 e 27 del D.Lgs. del 22.5.1999 n. 251 e il rilascio del marchio di identificazione di cui all'art. 7 del medesimo D.Lgs.

SOLO LE IMPRESE NON ARTIGIANE OPPURE SE AZIENDA COMMERCIALE CON ANNESSO LABORATORIO DEVONO  
COMPILARE QUESTO RIQUADRO:

**DICHIARA**

consapevole delle sanzioni penali previste per il caso di falsa dichiarazione, così stabilito dall'art. 76 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445

- ☐ di essere in possesso di licenza di Pubblica Sicurezza n. \_\_\_\_\_ rilasciata dalla Questura di Treviso  
in data \_\_\_\_\_ per l'attività di \_\_\_\_\_

ovvero

- ☐ di aver presentato in data \_\_\_\_\_ alla Questura di Treviso denuncia, a' sensi  
dell'art. 19 della legge 241/90, di inizio dell'attività di: \_\_\_\_\_

IL RICHIEDENTE: \_\_\_\_\_

Informativa ai sensi del D. Lgs. N. 196/2003 sulla tutela della "privacy".

*Si è consapevoli di quanto previsto dal D.Lgs.n. 196/2003 sulla tutela della privacy e si acconsente al trattamento dei dati nell'ambito della gestione dell'istanza per l'iscrizione nel Registro Assegnatari dei marchi di identificazione dei metalli preziosi.*

Il Dichiarante \_\_\_\_\_ (stampatello)

Sottoscrizione <sup>1</sup> \_\_\_\_\_ Luogo e data \_\_\_\_\_

<sup>1</sup> Dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà resa ai sensi degli artt. 45-46-47 e 76 del D.P.R. 445/2000.

Alla domanda va allegata la fotocopia di un valido documento di identità del sottoscrittore.

**ALLEGARE:**

1. attestazione del versamento di € 31 *per diritti di iscrizione*

+ € \_\_\_\_\_<sup>2</sup> *per diritto di saggio e marchio*

= Totale € \_\_\_\_\_

*da effettuarsi sul c/c n. 175315 intestato alla Camera di Commercio di Treviso.*

---

<sup>2</sup> L'importo da versare è di € 65 se trattasi di aziende artigiane iscritte all'Albo Imprese Artigiane o di laboratori annessi ad aziende commerciali o importatori; di € 258 se trattasi di aziende industriali; di € 516 per quelle aziende industriali che impiegano oltre 100 dipendenti.

**Domanda da inoltrare alla CCIAA di Treviso per ottenere l'allestimento dei punzoni recanti l'impronta del marchio di identificazione dei metalli preziosi.**

ALL-OR/251

<b>MARCHIO DI IDENTIFICAZIONE DEI METALLI PREZIOSI</b>
N. _____

Alla  
CAMERA DI COMMERCIO I.A.A.di  
31100 TREVISO

Riservato all'ufficio: prot. n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

Il sottoscritto _____
titolare/legale rappresentante dell'impresa _____
con sede in _____
Partita IVA _____ Tel. _____
iscritta al Registro Imprese tenuto dalla Camera di Commercio di Treviso col seguente numero del
Repertorio Economico Amministrativo (R.E.A.) _____

in riferimento alla richiesta presentata in data \_\_\_\_\_

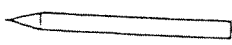
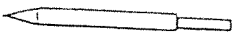
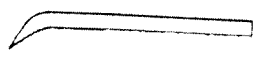
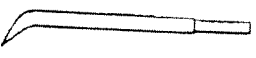
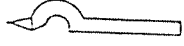
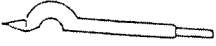
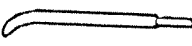

di iscrizione nel **Registro Assegnatari dei Marchi di identificazione dei metalli preziosi** di cui agli artt.

14 e 27 del D.Lgs. del 22.5 1999 n. 251

e di rilascio del **marchio di identificazione** di cui all'art. 7 del medesimo D.Lgs.

## CHIEDE

di poter ricavare dalle relative matrici i punzoni con le impronte del proprio marchio di identificazione, come specificato nella tabella sottostante<sup>1</sup>:

TIPO PUNZONE	FORMA	GRANDEZZA			
		1°: 0,6 x 1,8 mm	2°: 0,8 x 2,7 mm	3°: 1,2 x 3,8 mm	4°: 1,6 x 5,6 mm
	DIRITTO				
	DIRITTO TORNITO $\varnothing$ 8 mm				
	INCAVO 4 mm				
	INCAVO 4 mm TORNITO $\varnothing$ 8 mm				
	INCAVO 9 mm				
	INCAVO 9 mm TORNITO $\varnothing$ 8 mm				
	CURVO				
 Dimensioni _____	INSERTO PER TRANCIA				
	SPECIALE				
		Totale dei punzoni richiesti n° _____ ( )			

### AVVERTENZA:

PER LA FABBRICAZIONE DEL PUNZONE LA C.C.I.A.A. DI TREVISO SI APPOGGIA ALLA C.C.I.A.A. DI ALESSANDRIA CHE OPERA AUTONOMAMENTE.  
PER DETTI ADEMPIMENTI E' NECESSARIO ALLEGARE ALLA PRESENTE RICHIESTA  
> ATTESTAZIONE DEL VERSAMENTO DI € 8,00 PER RIMBORSO SPESE E DIRITTI DI SEGRETERIA DA EFFETUARSI SUL C/C N. 251157 INTESTATO ALLA  
CAMERA DI COMMERCIO I.A.A. DI ALESSANDRIA

<sup>1</sup> Le spese relative alla fabbricazione del punzone verranno addebitate, direttamente dalla ditta fornitrice, alla ditta titolare del punzone, con emissione di fattura.

Informativa ai sensi del D.Lgs. 196/2003 sulla tutela della "privacy".

*Si è consapevoli di quanto previsto dal D. Lgs. 196/2003 sulla tutela della privacy e si acconsente al trattamento dei dati nell'ambito della gestione dell'istanza per l'iscrizione al Registro Assegnatari dei marchi per i metalli preziosi.*

**Il Dichiarante** \_\_\_\_\_ **(stampatello)**

**Sottoscrizione** <sup>2</sup> \_\_\_\_\_ **Luogo e data** \_\_\_\_\_

**PARTE RISERVATA ALL'UFFICIO**

Punzone pervenuto dalla C.C.I.A.A di..... in data
Punzone consegnato all'ufficio in data

**PARTE DA COMPILARE AL RITIRO DEI PUNZONI DA PARTE DELL'IMPRESA RICHIEDENTE**

Data di ritiro dei punzoni	cognome e nome del ricevente
Qualifica del ricevente: <input type="checkbox"/> titolare/legale rappresentante                      delegato (allegare delega e identificazione del delegante)	
Estremi del documento di riconoscimento	firma per esteso per ricevuta di quanto sopra richiesto

<sup>2</sup> Dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà resa ai sensi degli artt. 45-46-47 e 76 del D.P.R. 445/2000.  
Alla domanda va allegata la fotocopia di un valido documento di identità del sottoscrittore.



Volumi già pubblicati:

1. ***“Trascrizione del preliminare nelle compravendite immobiliari”.***  
Le modifiche al Codice Civile introdotte dal D.L. 31.12/96 n. 669 convertito in Legge 28.02.97 n. 30.  
Atti del workshop tenuto il 6 marzo 1998.
2. ***“La tutela delle invenzioni e dei modelli industriali”.***  
Dal deposito delle domande di brevetto alla soluzione delle controversie.  
Atti del workshop tenuto il 27 novembre 1998.
3. ***“Le clausole abusive nei contratti stipulati con i consumatori”.***  
Atti del workshop tenuto il 22 aprile 1999.
4. ***“Attuali problematiche dei marchi d’impresa”.***  
Atti del workshop tenuto il 3 giugno 1999.
5. ***“Marchi, denominazione geografiche e di fantasia, elementi e nuove tecnologie in genere nel settore vitivinicolo”***  
Atti del convegno tenuto il 30 giugno 2000.
6. ***“La tutela del Design nell’Unione Europea”***  
Atti del convegno tenuto il 30 marzo 2001.
7. ***“Le nuove forme di regolazione del mercato”***  
Le Camere di Commercio arbitri dei rapporti imprese-consumatori.  
Atti del convegno tenuto il 5 ottobre 2001.
8. ***“Modello di contratto di agenzia per l’estero”***  
Modello di contratto per esportatori del settore mobile, elaborato a cura di Curia Mercatorum/Camera di Commercio di Treviso.
9. ***“Lo statuto della Nuova Società Europea”***  
Atti del convegno tenuto il 18 ottobre 2002.
10. ***“Modello di contratto di distribuzione per l’estero”***  
Modello di contratto per esportatori del settore del mobile, elaborato a cura di Curia Mercatorum/Camera di Commercio di Treviso.
11. ***“Modello di contratto internazionale di vendita”***  
Modello di contratto per esportatori del settore del mobile, elaborato a cura di Curia Mercatorum/Camera di Commercio di Treviso.
12. ***“Il nuovo sistema concorsuale”***  
Atti del convegno tenuto il 7 maggio 2004.