

Decreto Ministeriale del 28 marzo 2000, n. 182

**Regolamento recante modifica ed integrazione
della disciplina della verifica periodica
degli strumenti metrici in materia di commercio
e di camere di commercio.**

IL MINISTRO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

Visto il testo unico delle leggi sui pesi e sulle misure approvato con regio decreto n. 23 agosto 1890, n. 7088, e successive modificazioni ed integrazioni;

Visto il regolamento sul servizio metrico approvato con regio decreto 31 gennaio 1909, n. 242, e successive modificazioni ed integrazioni;

Vista la legge 25 marzo 1997, n. 77, recante disposizioni in materia di commercio e di camere di commercio;

Vista la legge 15 maggio 1997, n. 127, recante misure urgenti per lo snellimento dell'attività amministrativa e dei procedimenti di decisione e di controllo;

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

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

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

Considerato che la citata legge n. 77/1997, articolo 3, comma 4, ha delegificato la disciplina normativa della verifica periodica, prevedendo che le modifiche ed integrazioni alla disciplina suddetta siano adottate mediante decreti del Ministero dell'Industria, del commercio e dell'artigianato, in conformità ai criteri stabiliti nel medesimo comma;
Sentito il Comitato centrale metrico in data 11 marzo 1999;
Esperita la procedura 'informazione prevista dalla direttiva 98/34/CE che codifica la procedura di notifica 83/189/CEE recepita con legge 21 giugno 1986, n. 317, e successive modificazioni ed integrazioni;
Udito il parere del Consiglio di Stato espresso dalla Sezione consultiva per gli atti normativi nell'adunanza del 7 giugno 1999;
Vista la comunicazione al Presidente del Consiglio dei Ministri, a norma dell'articolo 17, comma 3, della citata legge n. 400/1988, con nota n. 19421, del 7 dicembre 1999;

ADOTTA IL SEGUENTE REGOLAMENTO:

Art. 1 - Definizioni

1. Agli effetti del presente decreto per "STRUMENTI DI MISURA" si intendono le misure di capacità diverse da quelle di vetro, terracotta e simili, nonché gli strumenti per pesare o per misurare diversi dalle misure lineari, la cui utilizzazione riguarda la determinazione della quantità e/o del prezzo nelle transizioni commerciali, ivi comprese quelle destinate al consumatore finale.

Art. 2 - Verificazione periodica

1. La verifica periodica degli strumenti di misura consiste nell'accertare il mantenimento nel tempo della loro affidabilità metrologica finalizzata alla tutela della fede pubblica, nonché l'integrità di sigilli anche elettronici e etichette o altri elementi di protezione previsti dalle norme vigenti.

2. Gli strumenti di misura devono essere sottoposti a verifica periodica entro 60 giorni dall'inizio della loro prima utilizzazione e in seguito secondo la periodicità fissata nell'allegato I, che decorre dalla data dell'ultima verifica effettuata;
3. Sono esclusi dal campo di applicazione del presente decreto i misuratori di gas, di acqua ed elettrici.

Art. 3 - Verificazione eseguita dalle camere di commercio

1. La verifica periodica è effettuata dalle camere di commercio competenti territorialmente presso la loro sede o, su richiesta degli utenti interessati, nel luogo di utilizzazione degli strumenti secondo modalità stabilite dalle stesse camere di commercio.
2. L'esito positivo della verifica periodica è attestato dal funzionario della camera di commercio responsabile dell'operazione, **mediante contrassegno applicato su ogni strumento utilizzando etichetta autoadesiva distruttibile con la rimozione.** Le caratteristiche del suddetto contrassegno sono indicate nell'allegato II annesso al presente decreto.
3. In caso di esito negativo, è ammesso ricorso gerarchico al Segretario generale della Camera di Commercio, che può richiedere parere tecnico al Ministero dell'Industria – Direzione Generale dell'Armonizzazione e Tutela del Mercato . Ufficio Centrale Metrico.

Art. 4 - Verificazione eseguita da laboratori accreditati

1. La verifica 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.
2. Ai fini dell'accreditamento le camere accertano l'indipendenza del laboratorio e di tutto il relativo personale da vincoli di natura commerciale o finanziaria e da rapporti

societarie con gli utenti metrici, nonché la dotazione di strumenti e apparecchiature idonei.

3. Le condizioni e le modalità di accreditamento dei suddetti laboratori sono determinate con decreto del Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato, sentito il Comitato Centrale Metrico.

Art. 5 - Verificazione eseguita dai fabbricanti metrici

1. La verificazione periodica degli strumenti per pesare a funzionamento non automatico verificati e marcati CE dal fabbricante, che opera secondo il sistema di garanzia della qualità della produzione, può essere eseguita per la prima volta nello stabilimento o sul luogo di utilizzazione da parte del fabbricante stesso ai stesi del Decreto Legislativo 29 dicembre 1992, n. 517.
2. La verificazione periodica egli strumenti di tipo fisso per i qual il fabbricante ha ottenuto la concessione di conformità metrologica, ai sensi delle norme attuative dell'articolo 1 della legge 29 luglio 1991, n. 236, può essere eseguita per la prima volta sul luogo di utilizzazione anche dal fabbricante stesso.

Art. 6 - Strumenti difettosi – strumenti riparati

1. Gli strumenti che in sede di verificazione periodica risultano fuori del campo degli errori massimi ammissibili prescritti dalla normativa vigente, o che presentano difetti tali da pregiudicare l'affidabilità metrologica, per i quali il funzionario responsabile ha emesso un ordine di aggiustamento, **possono essere detenuti dall'utente nel luogo dell'attività purchè non utilizzati** . Gli stessi strumenti possono essere riutilizzati, previa richiesta di una nuova verificazione periodica, una volta eseguito l'ordine di aggiustamento.
2. L'utente metrico deve richiedere una nuova verificazione periodica qualora provveda, indipendentemente da un ordine di aggiustamento, alla modificazione o riparazione

dei propri strumenti che comporti la rimozione di etichette e di ogni altro sigillo di garanzia anche di tipo elettronico.

Art. 7 - Obblighi degli utenti

1. Gli utenti metrici soggetti all'obbligo della verifica periodica devono:

- a) garantire il corretto funzionamento dei loro strumenti, conservando ogni documento ad esso connesso;
- b) mantenere l'integrità della etichetta di verifica periodica, nonché di ogni altro marchio, sigillo di garanzia anche di tipo elettronico o elemento di protezione, tranne nel caso di riparazione dello strumento che richiede una nuova verifica;
- c) Non utilizzare strumenti non conformi, difettosi o inaffidabili dal punto di vista metrologico.

2. Il mancato rispetto delle prescrizioni di cui al punto a), b), c) è equiparata ad inadempienza all'obbligo della verifica periodica.

Art. 8 - Elenco degli utenti metrici

1. Le Camere di Commercio formano l'elenco degli utenti metrici. In esso sono indicati, oltre le generalità ed il luogo di esercizio di ogni utente, l'attività ed ogni altra informazione in funzione delle scadenze della verifica periodica degli strumenti.

2. Le informazioni contenute nell'elenco sono tenute a disposizione della pubblica amministrazione e di altre autorità.

3. L'elenco può essere consultato dagli utenti metrici.

Art. 9 - Formazione dell'elenco

1. L'elenco degli utenti metrici è formato sulla base dei dati del registro delle imprese tenuto dalle Camere di Commercio.
2. Le Camere di Commercio possono avvalersi, anche mediante tecniche informatiche e telematiche, dei dati forniti dai comuni e da altre amministrazioni pubbliche, al fine di individuare categorie di utenti metrici non soggetti all'obbligo di iscrizione al registro delle imprese.

Art. 10 - Vigilanza

1. Le Camere di Commercio esercitano funzioni di vigilanza sulla corretta applicazione delle norme del presente decreto.
2. La vigilanza presso gli utenti metrici si esercita ad intervalli casuali e senza preavviso.

Art. 11 - Abrogazioni ed entrata in vigore

1. Sono abrogati gli articoli 16, 17, 18, 19, 20, 1 del citato testo unico approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088 e gli articoli 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 70, 71, 72, 73, 74, 78, e 80 del regolamento sul servizio metrico approvato con regio decreto 31 gennaio 1909, n. 242, e successive integrazioni e modificazioni, nonché ogni altra disposizione contrastante o incompatibile con quelle contenute nel presente decreto e con il decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112, articoli 20 e 50, relativamente al conferimento delle funzioni degli uffici metrici provinciali alle Camere di Commercio.
2. Il presente decreto entra in vigore il trentesimo giorno successivo a quello di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica.

Allegato I

Al Decreto Ministeriale del 28 marzo 2000 n° 182

Periodicità della verifica degli strumenti in funzione della categoria di appartenenza

Categoria degli strumenti	Periodicità della verifica
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 massicci di gas metano per autotrazione	2 anni
Strumenti per la misura di lunghezze compresi i misuratori di livello dei serbatoi strumenti diversi da quelli di cui alle righe precedenti	4 anni

NOTE:

Le masse che sono di ausilio agli strumenti per pesare di qualsiasi tipo sono sottoposte a verifica con la stessa periodicità degli strumenti di cui sono ai fini metrologici, parte funzionalmente essenziale ed integrante.

Le masse di ausilio agli strumenti per pesare a funzionamento non automatico delle classi di precisione I e II sono esenti dal bollo periodico.

Allegato II

Al Decreto Ministeriale del 28 marzo 2000 n° 182

Contrassegno da applicare sugli strumenti di misura che hanno superato la verifica periodica.
(articolo 3).

Etichetta, autoadesiva che al distacco si distrugge per la conferma positiva della Verifica Periodica

VERIFICA PERIODICA SCADENZA		
MESE	ANNO	MESE
1	2005	7
2		8
3		9
4		10
5		11
6		12

NOTA:

Nel caso il contrassegno venga applicato ai sensi dell'art. 5, sotto l'anno di scadenza deve essere riportato il marchio del fabbricante che si avvale della facoltà prevista nello stesso articolo, commi 1 e 2.

Errori massimi tollerati nell'indicazione per carichi crescenti e decrescenti durante le prove di verifica periodica

Sono quelle stabilite dal Decreto Legislativo del 29 dicembre 1992, n. 517 secondo la seguente tabella:

Errori massimi Tollerati in Verifica CE	PER CARICHI m ESPRESSI IN DIVISIONI DI VERIFICAZIONE e			
	CLASSE I	CLASSE II	CLASSE III	CLASSE IIII
$\pm 0,5 e$	$0 \geq m \geq 50000$	$0 \geq m \geq 5000$	$0 \geq m \geq 500$	$0 \geq m \geq 50$
$\pm 1 e$	$50000 < m \geq 200000$	$5000 < m \geq 20000$	$500 < m \geq 2000$	$50 < m \geq 200$
$\pm 1,5 e$	$200000 < m$	$20000 < m \geq 100000$	$2000 < m \geq 10000$	$200 < m \geq 1000$

• Errori massimi tollerati per Strumenti in servizio

Per gli strumenti in servizio gli errori massimi tollerati sono pari al doppio degli errori massimi tollerati in verifica CE.

PROTOCOLLO DI VERIFICAZIONE PERIODICA su strumenti per pesare

Le procedure sotto descritte sono adatte a verificare uno strumento per pesare nelle sue condizioni operative. Nelle

prove in cui è previsto l'uso di campioni di massa tarati, si presuppone che di questi sia noto il "valore convenzionale di massa", inteso come "la massa di un campione avente la densità uguale a 8000 kg/m^3 alla temperatura di $20 \text{ }^\circ\text{C}$, il quale equilibra il corpo alla temperatura suddetta, in aria avente densità $1,2 \text{ kg/m}^3$.

LA VERIFICAZIONE PERIODICA PREVEDE:

- a) un controllo visivo, al fine di verificare:
- l'integrità delle marcature e/o etichette adesive attestanti la verifica prima o CE;
 - esistenza sullo strumento delle descrizioni regolamentari;
 - esistenza dei sigilli o di altri elementi di protezione

Nel caso di sigilli elettronici con contatore di eventi si accerta la corrispondenza tra l'indicazione di detto contatore e il numero riscontrato, secondo i casi in occasione dell'ultima verifica periodica, della verifica prima o CE oppure dell'ultima rilegalizzazione.

L'effettuazione di prove metrologiche per verificare il funzionamento ed il rispetto degli errori massimi tollerati. Gli errori massimi tollerati sono quelli previsti dal D. Lgs.29 dicembre 1992, n. 517, per gli strumenti in servizio e sono pari al doppio degli errori ammessi in verifica CE. Negli strumenti ad indicazione digitale la valutazione per gli errori deve essere effettuata come prescritto dalla Norma Armonizzata UNI CEI EN 45501 al punto A.4.4.3.

PROVE METROLOGICHE E LORO SVOLGIMENTO

- a) Prova di accuratezza del dispositivo di zero qualora questo non sia elettronico. E' effettuata mettendo lo strumento a zero e determinando, in seguito, il carico aggiuntivo per il quale l'indicatore passa da zero ad una divisione superiore allo zero;

- b)** Prova della ripetibilità su due livelli di carico (approssimativamente in corrispondenza di $\frac{1}{2}$ Max e di Max) con la ripetizione di n.3 pesate per livello per gli strumenti con $Max \leq 1000$ kg. Per gli strumenti con $Max > 1000$ kg effettuare la prova di ripetibilità ad un solo livello di carico (approssimativamente in corrispondenza di $\frac{1}{2}$ Max) con la ripetizione di n. 3 pesate;
- c)** Prova di decentramento. E' effettuata secondo le prescrizioni della Norma Armonizzata UNI CEI EN 45501, punto A.4.7.
- d)** Prove atte alla determinazione degli errori massimi tollerati fino a Max senza tara, con almeno 5 distinti valori di carico con carico ascendente e 5 con carico discendente; i carichi dovranno avere valori prossimi alle portate Max e Min ed ad altri tre valori intermedi. Per gli strumenti con $Max > 1$ t se si impiega il metodo di "sostituzione con zavorra" non si effettua la prova con carico discendente;
- e)** Prova di accuratezza del dispositivo di tara qualora questo non sia di tipo elettronico. La prova è effettuata come descritto al presente cap. punto a), dopo aver azionato il dispositivo di tara;
- f)** Prove di mobilità o di sensibilità approssimativamente in corrispondenza di Min, $\frac{1}{2}$ Max e Max.