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

►B

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 26 luglio 1971

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

(71/316/CEE)

(GU L 202 del 6.9.1971, pag. 1)

Modificata da:

		Gazzetta ufficiale		
		n.	pag.	data
►M1	Direttiva 72/427/CEE del Consiglio del 19 dicembre 1972	L 291	156	28.12.1972
►M2	Direttiva 83/575/CEE del Consiglio del 26 ottobre 1983	L 332	43	28.11.1983
►M3	Direttiva 87/354/CEE del Consiglio del 25 giugno 1987	L 192	43	11.7.1987
►M4	Direttiva 87/355/CEE del Consiglio del 25 giugno 1987	L 192	46	11.7.1987
►M5	Direttiva 88/665/CEE del Consiglio del 21 dicembre 1988	L 382	42	31.12.1988
►M6	Regolamento (CE) n. 807/2003 del Consiglio del 14 aprile 2003	L 122	36	16.5.2003
►M7	Direttiva 2006/96/CE del Consiglio del 20 novembre 2006	L 363	81	20.12.2006
►M8	Direttiva 2007/13/CE della Commissione del 7 marzo 2007	L 73	10	13.3.2007

Modificata da:

►A1	Atto di adesione della Danimarca, dell'Irlanda e del Regno Unito di Gran Bretagna e Irlanda del Nord	L 73	14	27.3.1972
	(adattato dalla decisione del Consiglio del 1º gennaio 1973)	L 2	1	1.1.1973
►A2	Atto di adesione della Grecia	L 291	17	19.11.1979
►A3	Atto di adesione della Spagna e del Portogallo	L 302	23	15.11.1985
►A4	Atto di adesione dell'Austria, della Finlandia e della Svezia	C 241	21	29.8.1994
	(adattado dalla decisione 95/1/CE, Euratom, CECA del Consiglio)	L 1	1	1.1.1995
►A5	Atto relativo alle condizioni di adesione della Repubblica ceca, della Repubblica di Estonia, della Repubblica di Cipro, della Repubblica di Lettonia, della Repubblica di Lituania, della Repubblica di Ungheria, della Repubblica di Malta, della Repubblica di Polonia, della Repubblica di Slovenia e della Repubblica slovacca e agli adattamenti dei trattati sui quali si fonda l'Unione europea	L 236	33	23.9.2003

▼B

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 26 luglio 1971

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

(71/316/CEE)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

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

vista la proposta della Commissione,

visto il parere del Parlamento europeo ([1]),

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

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

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

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

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

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

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

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

▼B

considerando che qualora uno strumento di misura o un prodotto porti i contrassegni o marchi corrispondenti ai controlli per essi prescritti, si potrà presumere che questo strumento o prodotto sono conformi alle relative prescrizioni tecniche comunitarie, il che renderà pertanto inutile, al momento dell'importazione e della sua messa in uso, la ripetizione dei controlli già effettuati;

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

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

CAPITOLO I

Principi di base

▼M2

Articolo 1

1. a) La presente direttiva contempla, con la designazione «strumenti», gli strumenti di misura, le parti di strumenti di misura, i dispositivi complementari nonché gli impianti di misurazione.

   b) Sono del pari contemplate le unità di misura, l'armonizzazione dei metodi di misurazione e di controllo metrologico e, se del caso, dei mezzi necessari alla loro applicazione.

   c) Sono del pari contemplate la fissazione, il metodo di misurazione, il controllo metrologico, nonché la marcatura dei quantitativi precondizionati.

2. Gli Stati membri non possono rifiutare, vietare o limitare, per i motivi contemplati nella presente direttiva e nelle direttive particolari che lo riguardano, l'immissione sul mercato e/o la messa in servizio di uno strumento di misura o di un prodotto di cui al paragrafo 1, munito dei marchi e/o dei contrassegni CEE alle condizioni previste dalla presente direttiva e dalle direttive particolari che lo riguardano.

3. Gli Stati membri attribuiscono all'approvazione CEE del modello ed alla verifica prima CEE effetti identici a quelli dei corrispondenti atti nazionali.

4. Le direttive particolari concernenti le materie di cui al paragrafo 1 preciseranno:

— in particolare le procedure e le caratteristiche metrologiche e le prescrizioni tecniche in materia di costruzione e di funzionamento, relativamente alle materie di cui al paragrafo 1, lettera a),

— le prescrizioni concernenti il paragrafo 1, lettere b) e c).

Esse possono fissare la data alla quale dette disposizioni comunitarie si sostituiscono alle vigenti disposizioni nazionali.

▼B

CAPITOLO II

Approvazione CEE del modello

▼M2

Articolo 2

1. L'approvazione CEE del modello costituisce l'ammissione di strumenti alla verifica prima CEE e, qualora non sia richiesta una verifica prima, l'autorizzazione di immissione sul mercato e/o di messa in servizio. Se la (le) direttiva (direttive) particolare (particolari) che la (le) riguarda (riguardano) dispensa (dispensano) una categoria di strumenti dall'approvazione CEE del modello, gli strumenti di questa categoria sono ammessi direttamente alla verifica prima CEE.

2. Se le attrezzature di controllo di cui dispongono lo permettono, gli Stati membri concedono l'approvazione CEE del modello a qualsiasi strumento conforme alle prescrizioni della presente direttiva e delle direttive particolari che lo riguardano.

3. Una domanda di approvazione CEE del modello può essere presentata dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità. Per uno stesso strumento la domanda va fatta in un solo Stato membro.

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

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

Per il modello modificato viene tuttavia concessa una nuova approvazione CEE del modello anziché un complemento al certificato di approvazione CEE del modello originale se la modifica del modello è effettuata dopo una modifica oppure un adattamento della presente direttiva o della relativa direttiva particolare, tale che il modello modificato possa essere approvato soltanto con l'applicazione delle nuove disposizioni.

5. Gli Stati membri procedono all'approvazione CEE del modello a norma delle disposizioni della presente direttiva e delle direttive particolari.

▼B

Articolo 3

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

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

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

▼M2

Articolo 4

Se uno strumento ha superato l'esame di approvazione CEE del modello di cui alla presente direttiva e alle direttive particolari che lo riguardano, lo Stato membro che ha effettuato tale esame redige un certificato di approvazione CEE del modello e tale certificato viene notificato al richiedente. Nei casi previsti all'articolo 11 o da una direttiva partico-

▼M2

lare, il richiedente deve, e negli altri casi può, apporre o fare apporre su ciascuno strumento conforme al modello approvato il contrassegno di approvazione CEE indicato in detto certificato.

Articolo 5

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

Le approvazioni CEE del modello rilasciate sulla base delle prescrizioni della presente direttiva e di una direttiva particolare non possono essere prorogate oltre la data di entrata in vigore di qualsiasi modifica o adeguamento di tali prescrizioni comunitarie, ove non sia stato possibile rilasciare le approvazioni CEE del modello in base alle nuove prescrizioni.

Se l'approvazione CEE del modello non è prorogata, essa resta comunque d'applicazione per gli strumenti CEE in servizio.

2. Ove siano impiegate tecniche nuove non previste da una direttiva particolare, può essere concessa un'approvazione CEE del modello di effetto limitato, previa consultazione degli altri Stati membri.

Essa può comportare le seguenti restrizioni:

— limitazione del numero di strumenti beneficiari dell'approvazione,

— obbligo di notificare alle autorità competenti i luoghi di installazione,

— limitazione dell'uso,

— disposizioni limitative particolari relative alla tecnica impiegata.

Può tuttavia venire concessa soltanto:

— se la direttiva particolare per tale categoria di strumenti è già entrata in vigore,

— se non vi è deroga agli errori massimi tollerati fissati nelle direttive particolari.

La validità di tale approvazione è limitata a due anni al massimo e può venir prorogata di tre anni al massimo.

3. Lo Stato membro che ha concesso l'approvazione CEE del modello di effetto limitato, di cui al paragrafo 2, presenta una domanda volta ad adattare al progresso tecnico gli allegati della presente direttiva, se del caso, e le direttive particolari conformemente alla procedura di cui all'articolo 18, non appena esso ritenga che l'esperienza sia stata positiva.

▼B

Articolo 6

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

Articolo 7

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

▼B

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

b) se le esigenze metrologiche prescritte nel certificato d'approvazione o le disposizioni dell' ►M2 articolo 5, paragrafo 2 ◄, non sono rispettate;

▼M2

c) se costata che essa è stata concessa indebitamente.

▼B

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

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

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

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

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

CAPITOLO III

Verifica prima CEE

Articolo 8

▼M2

1. a) La verifica prima CEE è il controllo e la conferma della conformità di uno strumento nuovo o rimesso a nuovo con il modello approvato e/o con le disposizioni della presente direttiva e delle direttive particolari che lo riguardano; essa si materializza nel marchio di verifica prima CEE.

b) Questa verifica prima CEE degli strumenti può essere effettuata diversamente che con una verifica all'unità nei casi previsti dalle direttive particolari ed in base alle modalità considerate.

▼B

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

3. Per gli strumenti muniti del marchio di verifica prima CEE, l'obbligo degli Stati membri previsto all' ►M2 articolo 1, paragrafo 2 ◄, è valido sino alla fine dell'anno successivo a quello in cui è stato apposto il marchio di verifica prima CEE, a meno che le direttive particolari non prevedano durate superiori.

▼M2

Articolo 9

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

a) se lo strumento appartiene ad una categoria esonerata dall'approvazione CEE del modello e, in caso affermativo, se esso è conforme alle prescrizioni di realizzazione tecnica e di funzionamento fissate nelle direttive particolari relative a detto strumento;

b) se lo strumento è stato oggetto di un'approvazione CEE del modello e, in caso affermativo, se esso è conforme al modello approvato ed alle direttive particolari relative a questo strumento, in vigore al momento del rilascio di tale approvazione CEE del modello.

2. L'esame effettuato durante la verifica prima CEE riguarda in particolare, in conformità delle direttive particolari, quanto segue:

— qualità metrologiche,

— errori massimi tollerati,

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

— esistenza delle indicazioni segnaletiche regolamentari e delle targhette di punzonatura o spazio che consenta l'apposizione dei marchi di verifica CEE.

Articolo 10

Se uno strumento ha superato la verifica prima CEE conformemente alle prescrizioni della presente direttiva e delle direttive particolari, i marchi di verifica parziale o definitiva CEE descritti all'allegato II della presente direttiva vengono apposti su detto strumento sotto la responsabilità dello Stato membro secondo le modalità previste da detto allegato.

▼B

Articolo 11

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

CAPITOLO IV

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

Articolo 12

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

▼M2

Articolo 13

Ciascuno Stato membro notifica agli altri Stati membri ed alla Commissione i servizi, gli organismi e gli istituti debitamente abilitati ad effettuare gli esami previsti dalla presente direttiva e dalle direttive partico-

▼M2

lari e a rilasciare i certificati di approvazione CEE del modello nonché ad apporre il marchio di verifica prima CEE.

▼B

Articolo 14

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

CAPITOLO V

Controlli degli strumenti in servizio

▼M2

Articolo 15

Le direttive particolari prescrivono i requisiti dei controlli di strumenti in servizio muniti di marchi e contrassegni CEE, in particolare gli errori massimi tollerati in servizio. Se le disposizioni nazionali relative agli strumenti non muniti di marchi e contrassegni CEE prevedono requisiti inferiori, essi possono servire come criteri per i controlli.

CAPITOLO VI

Adattamento delle direttive al progresso tecnico

Articolo 16

Le modifiche necessarie per adattare al progresso tecnico gli allegati della presente direttiva e gli allegati delle direttive particolari di cui all'articolo 1 sono adottate conformemente alla procedura di cui all'articolo 18. Tuttavia questa procedura non si applica al capitolo relativo alle unità di misura del sistema imperiale dell'allegato della direttiva relativa alle unità di misura né agli allegati relativi alle gamme di qualità dei prodotti in imballaggi preconfezionati, figuranti nelle direttive relative ai prodotti in imballaggi preconfezionati.

Articolo 17

1. È istituito un comitato per l'adozione delle direttive di cui all'articolo 16, qui di seguito denominato «comitato», composto di rappresentanti degli Stati membri e presieduto da un rappresentante della Commissione.

▼M6

Articolo 18

1. La Commissione è assistita dal comitato per l'adeguamento al progresso tecnico delle direttive di cui all'articolo 16.

2. Nei casi in cui è fatto riferimento al presente articolo, si applicano gli articoli 5 e 7 della decisione 1999/468/CE ([1]).

Il periodo di cui all'articolo 5, paragrafo 6, della decisione 1999/468/CE è fissato a tre mesi.

3. Il comitato adotta il proprio regolamento interno.

([1]) GU L 184 del 17.7.1999, pag. 23.

▼M2

CAPITOLO VII

▼B

Disposizioni finali

Articolo ►M2 19 ◄

Ogni decisione di rifiuto dell'approvazione CEE del modello, di rifiuto della proroga o di revoca dell'approvazione CEE del modello, di rifiuto di procedere alla verifica prima CEE o di ►M2 divieto di immissione sul mercato o in servizio ◄, presa in base alle disposizioni adottate per l'attuazione della presente direttiva e delle direttive particolari relative agli strumenti in questione, è motivata in maniera precisa. Essa viene notificata all'interessato con l'indicazione delle vie di ricorso aperte dalle legislazioni in vigore negli Stati membri e del termine entro il quale tali ricorsi possono essere presentati.

Articolo ►M2 20 ◄

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

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

Articolo ►M2 21 ◄

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

▼B

ALLEGATO I

APPROVAZIONE CEE DEL MODELLO

1. **Domanda di approvazione CEE**

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

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

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

— nome e domicilio del fabbricante o della ditta, del suo mandatario e del richiedente,

— categoria dello strumento,

— utilizzazione prevista,

— caratteristiche metrologiche,

— eventuale denominazione commerciale o tipo dello strumento.

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

1.3.1. Una descrizione concernente in particolare:

— la costruzione e il funzionamento dello strumento,

— i dispositivi di sicurezza atti a garantirne il buon funzionamento,

— i dispositivi di registrazione e di aggiustaggio,

— i luoghi previsti per apporvi:

— i marchi di verifica,

— i sigilli (eventualmente).

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

1.3.3. Uno schema di massima ed eventualmente una fotografia.

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

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

2.1. L'esame consiste in quanto segue:

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

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

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

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

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

▼B

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

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

▼A1

— nella parte superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato che ha concesso l'approvazione ►A3 (B per il Belgio, D per la Germania, DK per la Danimarca, E per la Spagna, F per la Francia, ►M3 EL per la Grecia ◄, I per l'Italia, IRL per l'Irlanda, L per il Lussemburgo, N L per i Paesi Bassi, P per il Portogallo, UK per il Regno Unito ►A4 , A per l'Austria, S per la Svezia, FI per la Finlandia ◄ ►A5 , CZ per la Repubblica ceca, EST per l'Estonia, CY per Cipro, LV per la Lettonia, LT per la Lituania, H per l'Ungheria, M per Malta, PL per la Polonia, SI per la Slovenia, SK per la Slovacchia, ◄ ►M7 BG per la Bulgaria, RO per la Romania ◄) ◄ e il millesimo dell'anno di approvazione,

▼B

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

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

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

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

▼M2

3.3. Il contrassegno di cui all'articolo 6 della presente direttiva è analogo al contrassegno di approvazione CEE nel quale la lettera E stilizzata è sostituita da un'immagine simmetrica rispetto alla verticale e non comporta alcuna altra indicazione salvo deroga nelle direttive particolari.

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.3.

▼B

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

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.4.

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

4. **Deposito di modello**

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

5. **Pubblicità dell'approvazione**

▼M5

_____

▼B

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

▼B

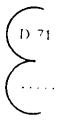
5.3. La revoca di un'approvazione CEE del modello e gli altri elementi che riguardano la portata e la validità dell'approvazione CEE del modello formano parimenti oggetto della procedura di pubblicità di cui al punto ►M5 ———— ◄ 5.2.

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

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

6.1. *Contrassegno dell'approvazione CEE del modello*

Esempio:

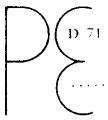


Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971 (cfr. punto 3.1, primo trattino)
N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello (cfr. punto 3.1, secondo trattino)

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

(cfr. punto 3.2)

Esempio:



Approvazione CEE del modello con effetto limitato rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.
N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello con effetto limitato.

▼M2

6.3. *Contrassegno dell'esonero dall'approvazione CEE del modello (vedi punto 3.3)*

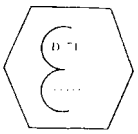
Esempio:

▼B

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

(cfr. punto 3.4)

Esempio:



Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.
N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello.

▼B

ALLEGATO II

VERIFICA PRIMA CEE

1. **Condizioni generali**

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

1.2. Fermo restando quanto disposto nelle direttive particolari:

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

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

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

2. **Luogo della verifica prima CEE**

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

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

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

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

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

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

— di fornire una copia del certificato di approvazione CEE.

3. **Marchi di verifica prima CEE**

3.1. *Definizione dei marchi di verifica prima CEE*

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

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

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

▼A1

— nella metà superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato in cui ha avuto luogo la verifica prima ►A3 (B per il Belgio, D per la Germania, DK per la Danimarca, E per la Spagna, F per la Francia, ►M3 EL per la Grecia ◄, I per l'Italia, IRL per l'Irlanda, L per il Lussemburgo, N L per i Paesi Bassi, P per il Portogallo, UK per il Regno Unito ►A4 , A per l'Austria, S per la Svezia, FI per la Finlandia ◄ ►A5 , CZ per la Repubblica ceca, EST per l'Estonia, CY per Cipro, LV per la Lettonia, LT per la Lituania, H per l'Ungheria, M per Malta, PL

▼A1

per la Polonia, SI per la Slovenia, SK per la Slovacchia, ◄ ►M7 BG per la Bulgaria, RO per la Romania ◄) ◄ accompagnata, se necessario, da una o due cifre che precisano una ripartizione territoriale o funzionale;

▼B

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

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

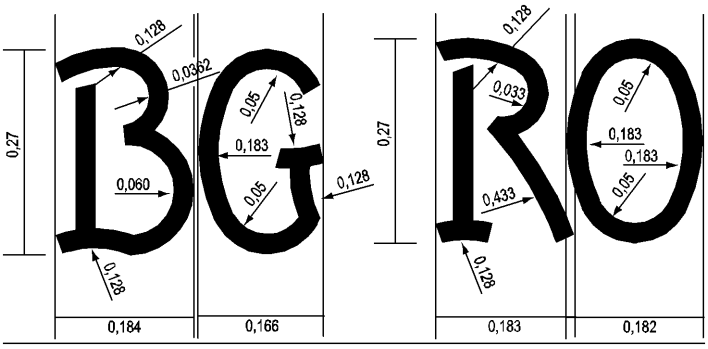
3.1.1.2. Il marchio di verifica parziale CEE, costituito unicamente dalla prima impronta. Esso serve anche come marchio di punzonatura.

3.2. *Forma e dimensioni dei marchi*

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

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

▼M7



▼B

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

3.3. *Apposizione dei marchi*

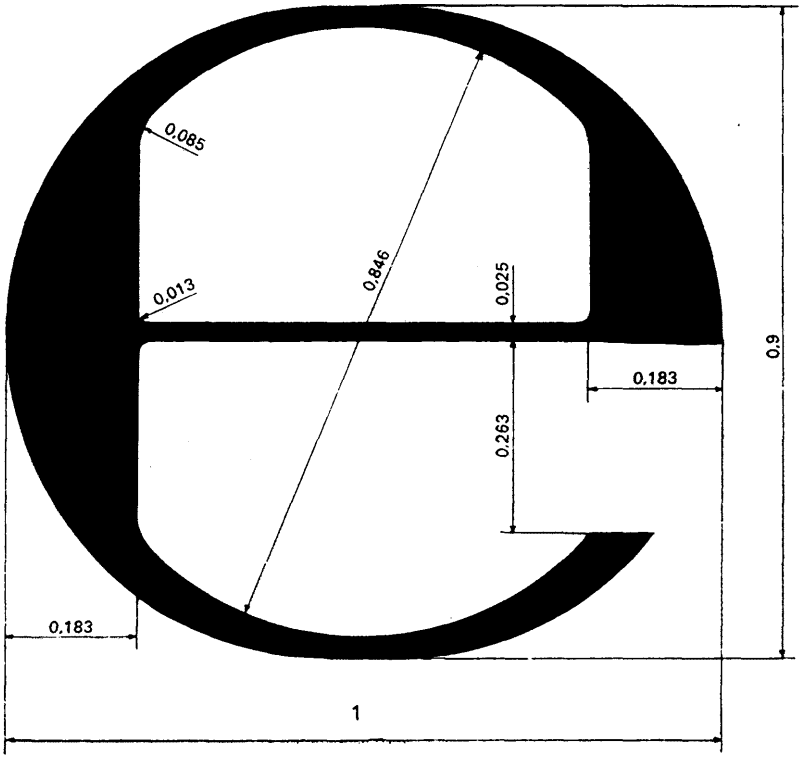
3.3.1. Il marchio di verifica finale CEE viene apposto sullo strumento totalmente verificato e riconosciuto conforme alle norme CEE, nel luogo previsto a tale scopo.

3.3.2. Il marchio di verifica parziale CEE viene apposto:

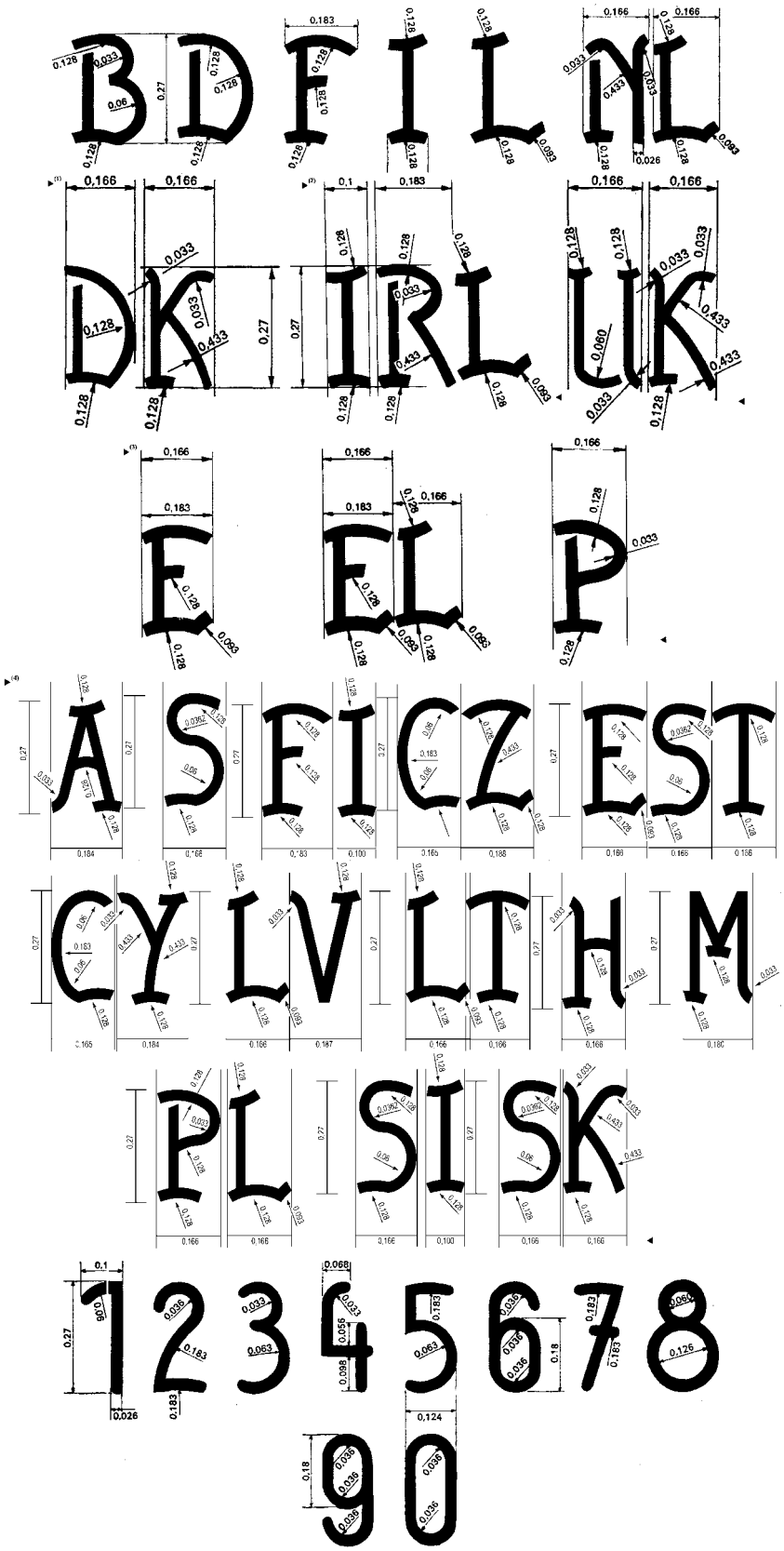
3.3.2.1. Nel caso di verifica in più tempi, sullo strumento o sulla parte dello strumento che soddisfa alle condizioni previste per le operazioni diverse da quelle effettuate sul luogo di installazione, a protezione delle viti che fissano la piastrina di punzonatura o in qualsiasi altro luogo previsto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

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

▼B



▼**B**

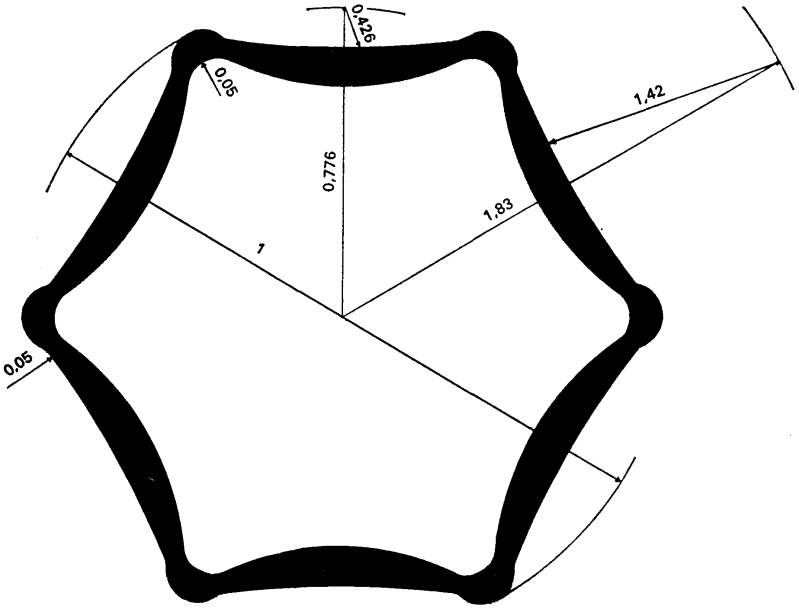


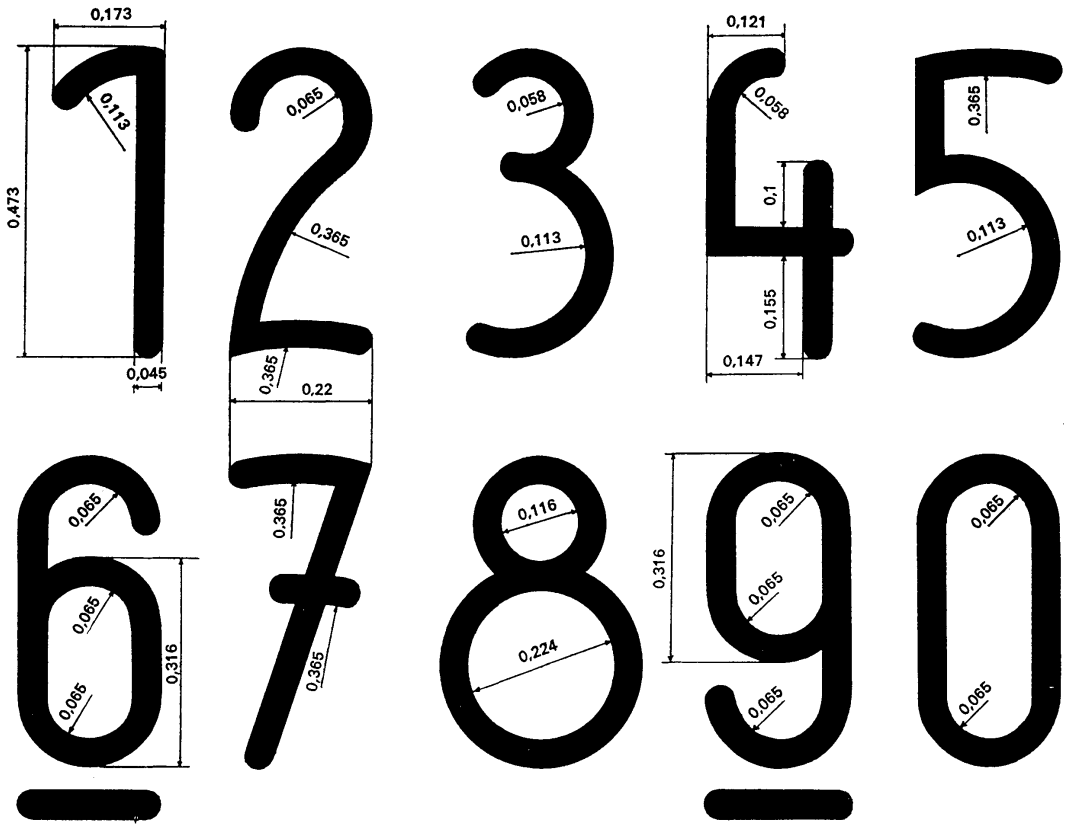
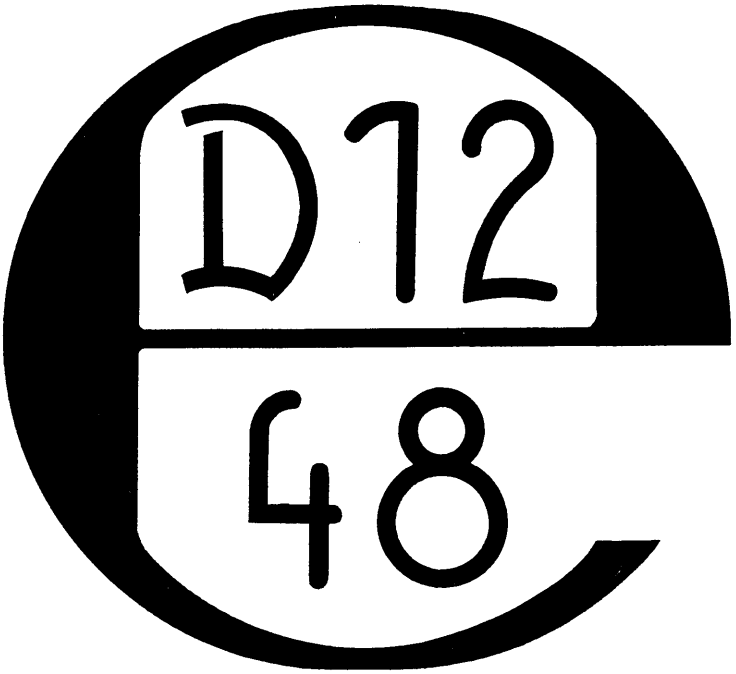
►(1) **M1**

►(2) (3) **M4**

►(4) **M8**

▼B


0,426
0,05
1,42
0,776
1,83
1
0,05


0,173
0,113
0,473
0,045
0,065
0,365
0,365
0,22
0,058
0,113
0,121
0,058
0,1
0,155
0,147
0,365
0,113
0,065
0,065
0,065
0,316
0,365
0,116
0,224
0,316
0,065
0,065
0,065
0,065
0,065

▼B