

ARCHIVES HISTORIQUES DE LA COMMISSION

COLLECTION RELIEE DES
DOCUMENTS "COM"

COM (70)699

Vol. 1970/0097

Disclaimer

Conformément au règlement (CEE, Euratom) n° 354/83 du Conseil du 1er février 1983 concernant l'ouverture au public des archives historiques de la Communauté économique européenne et de la Communauté européenne de l'énergie atomique (JO L 43 du 15.2.1983, p. 1), tel que modifié par le règlement (CE, Euratom) n° 1700/2003 du 22 septembre 2003 (JO L 243 du 27.9.2003, p. 1), ce dossier est ouvert au public. Le cas échéant, les documents classifiés présents dans ce dossier ont été déclassifiés conformément à l'article 5 dudit règlement.

In accordance with Council Regulation (EEC, Euratom) No 354/83 of 1 February 1983 concerning the opening to the public of the historical archives of the European Economic Community and the European Atomic Energy Community (OJ L 43, 15.2.1983, p. 1), as amended by Regulation (EC, Euratom) No 1700/2003 of 22 September 2003 (OJ L 243, 27.9.2003, p. 1), this file is open to the public. Where necessary, classified documents in this file have been declassified in conformity with Article 5 of the aforementioned regulation.

In Übereinstimmung mit der Verordnung (EWG, Euratom) Nr. 354/83 des Rates vom 1. Februar 1983 über die Freigabe der historischen Archive der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Europäischen Atomgemeinschaft (ABl. L 43 vom 15.2.1983, S. 1), geändert durch die Verordnung (EG, Euratom) Nr. 1700/2003 vom 22. September 2003 (ABl. L 243 vom 27.9.2003, S. 1), ist diese Datei der Öffentlichkeit zugänglich. Soweit erforderlich, wurden die Verschlussachen in dieser Datei in Übereinstimmung mit Artikel 5 der genannten Verordnung freigegeben.

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

COM(70) 699 def.

Bruxelles, 1° luglio 1970

Proposta di

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

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

(presentata dalla Commissione al Consiglio)

COM(70) 699 def.

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

NOTA INTRODUTTIVA

I. OSSERVAZIONI GENERALI

In data 14 aprile 1966 (*) la Commissione ha trasmesso al Consiglio una proposta di direttiva del Consiglio relativa agli strumenti di misura in generale che prescrive l'armonizzazione totale delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative relative agli strumenti di misura in vigore negli Stati membri.

A tal fine, la presente direttiva generale definisce gli strumenti di misura di tipo CEE, fissa un determinato numero di principi e di procedure, prescrive l'emanazione di direttive speciali per le differenti categorie di strumenti di misura che a loro volta stabiliscano le condizioni tecniche comuni relative alla costruzione, alla precisione ed al funzionamento di questi strumenti.

Inoltre, essa prescrive che le direttive speciali fissino il termine entro il quale le disposizioni nazionali verranno sostituite da disposizioni comunitarie.

La Commissione ha integrato questa direttiva generale con tre direttive speciali inerenti rispettivamente ai pesi cilindrici, ai pesi parallelepipedici ed ai termometri per uso clinico, direttive che sono concepite nella prospettiva dell'armonizzazione totale.

Dopo di allora, la Commissione ha presentato altre cinque proposte di direttive speciali, concepite però nella prospettiva della armonizzazione opzionale.

../..

(*) G.U. n.182 delle Comunità Europee del 12.10.1966

In questo contesto, la soluzione di armonizzazione opzionale si distingue dall'armonizzazione totale per il fatto che non fissa le date alle quali devono essere abrogate negli Stati membri le disposizioni nazionali in materia di strumenti di misura simili a quelli contemplati nelle direttive speciali. Essa mira ad instaurare le condizioni giuridiche che permettono di applicare due regimi, uno comunitario e l'altro nazionale. In altri termini, le disposizioni comunitarie si applicheranno parallelamente alle disposizioni nazionali. Per essere ammessi all'importazione, gli strumenti di misura provenienti dagli Stati membri devono essere conformi alle prescrizioni di portata comunitaria oppure alle prescrizioni dello Stato membro importatore.

L'allegata proposta di direttiva del Consiglio per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico che sostituisce la vecchia proposta di direttiva generale per gli strumenti di misura in conformità dell'articolo 149, comma 2, del Trattato, è concepita in modo da rendere possibile tanto la soluzione di armonizzazione totale quanto la soluzione di armonizzazione opzionale.

In base ai risultati delle discussioni che hanno avuto luogo dopo il 1966, anno in cui la Commissione presentò al Consiglio la vecchia proposta di direttiva (discussioni svoltesi presso il Consiglio in merito al "Programma generale per l'eliminazione degli ostacoli tecnici agli scambi risultanti da disparità fra le disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative degli Stati membri" approvato dal Consiglio in data 28 maggio 1969 (x) oppure all'interno dei Gruppi di lavoro nel quadro della Commissione) non si ravvisa la possibilità di prevedere fin d'ora e per tutti i casi l'armonizzazione totale delle disposizioni relative agli strumenti di misura, dato che non sussistono ancora varie condizioni preliminari necessarie.

(x) G.U. n.C 76/I delle Comunità Europee, del 17.6.1969

Per certi strumenti di misura, la soluzione di armonizzazione totale in effetti implicherebbe in linea di massima entro un termine relativamente breve il ravvicinamento di numerose disposizioni relative a ;

- i campi di applicazione delle normative nazionali possono variare in modo tale che uno Stato membro puo' controllare tutti gli strumenti di misura di una determinata categoria, un altro soltanto quelli utilizzati per le transazioni commerciali e per concretare la garanzia pubblica, mentre un altro ancora puo' non effettuare alcun controllo;
- i regimi di controllo possono differire : per una stessa categoria di strumenti di misura uno Stato membro puo' richiedere tutte le procedure di controllo classiche, un altro puo' prescrivere uno solo, un altro invece puo' prescrivere il controllo a posteriori o chiedere al fabbricante l'osservanza delle prescrizioni o l'esecuzione di controlli;
- la portata delle procedure di controllo puo' essere differente : l'approvazione del modello puo' voler significare che uno strumento è ammesso alla verifica prima o deve poter essere commercializzato dopo essere stato, se del caso, verificato;
- la responsabilità di provare che uno strumento è stato sottoposto ad un controllo ufficiale viene lasciata, a seconda degli Stati membri, al fabbricante oppure all'utilizzatore;
- le pratiche di controllo sono differenti perché basate su testi oppure su tradizioni nazionali;
- l'organizzazione di mezzi dei servizi metrici differiscono eccessivamente;
- i tassi di controllo variano per procedure di controllo che in linea di massima sono le stesse.
- l'evoluzione delle concezioni dei controlli metrologici non è uguale in tutti gli Stati membri. Infatti, determinati Stati membri passano al controllo a posteriori, vale a dire effettuano controlli tecnici mediante sondaggio su strumenti di servizio oppure danno delega per determinati controlli ad utenti specializzati e bene attrezzati. Pertanto, in uno Stato membro e nel settore dei contatori di energia elettrica, determinati controlli venivano effettuati fin'ora per delega. Questi controlli per delega verranno effettuati anche in futuro per i contatori di gas e i contatori di acqua.

La soluzione di armonizzazione opzionale, invece, è sufficientemente elastica da permettere agli industriali l'accesso al complesso del mercato comunitario senza essere soggetti a sei legislazioni differenti e senza dover subire molteplici controlli, dato che il reciproco riconoscimento di detti controlli e dei relativi certificati è previsto in ciascuna direttiva speciale.

Invece, quando le condizioni le sembrano tali da permettere una armonizzazione totale delle altre direttive, la Commissione prenderà le misure adeguate.

E' per questo che, non essendo insormontabile problemi sollevati dall'armonizzazione totale nei casi delle due proposte di direttive relative ai pesi cilindrici e parallelepipedi e di quella relativa ai termometri medici non appaiono insormontabili la Commissione non propone di modificare la soluzione di armonizzazione già proposta.

II. COMMENTI ALLA PROPOSTA DI DIRETTIVA, ARTICOLO PER ARTICOLO

E' stata completamente mantenuta la struttura della vecchia proposta di direttiva.

L'articolo 1 definisce le condizioni di immissione sul mercato e l'impiego degli strumenti di misura che sono conformi alle prescrizioni comunitarie ed hanno ottenuto una sanzione sotto forma di approvazione CEE del modello oppure di verifica prima CEE o di ambedue, o sotto una forma definita da una direttiva speciale.

Infatti, in tutti gli Stati membri si è instaurata da molto tempo a questa parte una duplice procedura di controllo metrico il cui primo stadio è chiamato approvazione del modello la quale richiede profondi studi, esami e prove su uno o più prototipi. Generalmente una richiesta di approvazione di modello viene depositata presso il servizio metrico per uno strumento di nuova concezione oppure costruzione. Se le conclusioni dell'esame per l'approvazione del modello sono positive,

.../...

il fabbricante ottiene un certificato che vale in qualche modo come autorizzazione di fabbricazione in serie.

Il secondo stadio di questa duplice procedura di controllo metrologico viene chiamato verifica prima, e consiste nel verificare individualmente il buon funzionamento e l'osservanza delle tolleranze prescritte.

Negli Stati membri, i due stadi di questa duplice procedura di controllo non sono sempre prescritti, soprattutto nel caso di strumenti semplici. In siffatti casi, le direttive comunitarie relative ai pesi cilindrici e parallelepipedi e ai termometri per uso clinico hanno preso in considerazione un unico di questi stadi, cioè la verifica prima. Questo significa che nessuno Stato membro può esigere l'approvazione CEE del modello né l'approvazione di portata nazionale per l'importazione, la commercializzazione e l'impiego di questi strumenti.

Nei casi in cui la direttiva speciale non fissi il regime di controllo, vale a dire i due stadi oppure uno dei due soltanto, verrà applicato il regime di controllo dello Stato membro di destinazione che serve di riferimento al regime comunitario, e cioè saranno richiesti i due stadi, uno dei due soltanto o nessuno dei due se lo Stato membro assoggetta questa categoria di strumenti di misura al controllo metrologico obbligatorio.

L'articolo 2 relativo all'approvazione C.E.E. del modello ha, come le approvazioni del modello prescritte dalle disposizioni nazionali lo scopo di dare un'approvazione di massima ad uno o più prototipi di strumenti di misura, nei casi in cui questi rispettino le tolleranze prescritte dalla direttiva speciale che li concerne e se durante la prova di resistenza danno sufficienti garanzie di conservazione delle qualità metrologiche nel tempo.

Un fabbricante che ha ottenuto l'approvazione C.E.E. del modello ha la quasi certezza che la serie di strumenti di misura fabbricati in conformità al modello oggetto di un'approvazione C.E.E. del modello supererà con successo le prove di controllo prescritte per la verifica prima, vale a dire l'ultimo controllo prima dell'immissione in servizio o immediatamente dopo la fabbricazione.

Al primo comma dell'articolo 2 viene enunciato il principio che il fabbricante o il suo rappresentante possono beneficiare della approvazione C.E.E. del modello tanto per uno strumento di misura propriamente detto quanto per un dispositivo complementare.

I commi 2, 3 e 4 di questo stesso articolo definiscono vari problemi amministrativi inerenti alla procedura d'approvazione del modello.

L'articolo 3 precisa le condizioni alle quali devono soddisfare i dispositivi complementari da raccordare o da includere negli strumenti di misura.

L'articolo 4 precisa che se uno o più modelli di strumenti di misura danno risultati soddisfacenti durante l'esame sulla concezione, sulla realizzazione tecnica, sulle tolleranze e sulla conservazione delle qualità metrologiche nel tempo, lo Stato membro che ha effettuato questo esame redige un certificato di approvazione C.E.E. e la notifica al richiedente, il quale è autorizzato ad apporre il contrassegno di approvazione su ciascun strumento conforme al modello approvato. Munito del contrassegno d'approvazione del modello, il fabbricante o il suo rappresentante può presentare la serie di strumenti alla verifica prima, oppure, se questo controllo è richiesto, commercializzare lo strumento.

L'articolo 5 precisa che l'approvazione C.E.E. del modello ha la validità di dieci anni prorogabile.

Questo articolo aggiunge che un'approvazione C.E.E. del modello può avere effetto limitato. La limitazione può vertere sul termine di validità, sul numero di strumenti fabbricati e sulla notifica dei luoghi d'installazione.

L'approvazione C.E.E. di effetto limitato è destinata a rendere possibile un'approvazione C.E.E. anche per strumenti di misura di concezione o di realizzazione tecnica completamente nuove.

In questo caso devono essere messe in atto speciali misure precauzionali.

L'articolo 6 stabilisce che uno degli stadi della duplice procedura di controllo metrologico, il primo, vale a dire l'approvazione C.E.E. del modello, è soppresso da una direttiva speciale. Rimane obbligatoria unicamente la verifica prima C.E.E. se è prescritta da una direttiva speciale oppure, in mancanza di questa, se viene richiesta dallo Stato membro di destinazione.

L'articolo 7 precisa le condizioni nelle quali un'approvazione del modello può o deve essere revocata.

L'articolo 8 inerente alla verifica prima C.E.E. come la verifica prima prescritta dalle disposizioni nazionali, persegue lo scopo di mettere in servizio strumenti di misura che forniscano tutte le garanzie metriche indispensabili alle transazioni commerciali ed alle operazioni di misurazione che hanno per oggetto la garanzia pubblica (per esempio : controllo della polizia stradale, operazioni di misurazione per scopi fiscali o doganali).

L'articolo 9 fissa le modalità amministrative e le prove tecniche che devono essere effettuate dal servizio metrico incaricato della verifica prima C.E.E.

A norma dell'articolo 10 gli Stati membri appongono i marchi di verifica prima C.E.E. su ciascun strumento che abbia superato in modo soddisfacente le prove ed i controlli previsti per la verifica prima.

Il paragrafo 2 di questo articolo stabilisce che i modelli e le caratteristiche dei marchi di verifica CEE vengano definiti all'allegato III.

../..

L'articolo 11 stabilisce che una direttiva speciale dispensa una categoria di strumenti di misura della verifica prima C.E.E.

Unicamente l'approvazione C.E.E. del modello rimane obbligatoria se è prescritta da una direttiva speciale oppure, in mancanza di questa, se viene richiesta dallo Stato membro di destinazione.

La combinazione dei due articoli 6 e 11 offre la possibilità che uno strumento di misura venga dispensato dall'approvazione CEE del modello e da qualsiasi verifica prima C.E.E. In questo caso la direttiva speciale che lo concerne stabilirà le condizioni di controllo specifiche.

L'articolo 12 è inteso ad evitare confusione fra i contrassegni e marchi comunitari e nazionali.

L'articolo 13 concerne le tolleranze in servizio; esso tiene conto del parere del Parlamento Europeo e del Comitato economico e sociale. Infatti, i lavori all'interno dei vari gruppi di lavoro hanno dimostrato la necessità di fissare in determinati casi le tolleranze in servizio in modo da escludere qualsiasi possibilità di discriminazione nei confronti degli strumenti di misura C.E.E. in servizio.

L'articolo 14 è nuovo; esso copre un determinato numero di casi di ravvicinamento delle disposizioni legislative e regolamentari che contemplano non soltanto strumenti di misura ma anche metodi di misurazione e di controllo, in particolare mediante sondaggio, ed operazioni di misura complesse quali la taratura delle cisterne di navi ed autocarri e dei vagoni-cisterna, la misurazione della massa ettolitrica dei cereali, operazioni per le quali è essenziale in particolare il modo di procedere.

Gli articoli 15, 16 e 17 disciplinano l'adattamento delle direttive al progresso tecnico. Anche il Parlamento Europeo ed il Comitato economico e sociale hanno consigliato di disciplinare questo problema. Questi articoli si basano interamente sulla risoluzione emessa dal Consiglio nel quadro del programma generale del 28 maggio 1969 concernenti i mezzi che permettono l'adattamento delle direttive al progresso tecnico.

Gli articoli 18, 19 e 20 hanno per oggetto le disposizioni definitive.

Gli allegati I e II non hanno subito modifiche.

L'allegato III definisce i modelli e le caratteristiche dei marchi di verifica prima C.E.E. destinati alla punzonatura degli strumenti di misura conformi ad una direttiva speciale C.E.E. La prima proposta di direttiva prevedeva che la Commissione fissasse i modelli e le caratteristiche di questi marchi.

A L L E G A T O

DELLA NOTA INTRODUTTIVA

della proposta di direttiva del Consiglio per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico.

1. BELGIO

- Legge 1° ottobre 1855, modificata dalla legge 1° agosto 1922 e dal regio decreto 28 novembre 1939 n.79

2. REPUBBLICA FEDERALE DI GERMANIA

- Legge su Pesi e misure (Mass- und Gewichtsgesetz) del 13.12.1935;
- Legge sulla Metrologia e sulla Verifica di Pesi e Misure (Legge sulla Verifica) dell' 11 luglio 1969;
- Normativa su: pesi e le misure (Eichordnung).

3. FRANCIA

- Legge 4 luglio 1837, modificata dalla legge 15 luglio 1944, relativa al sistema metrico e alla verifica dei pesi e delle misure.
- Decreto del 30.11.1944 sul regolamento amministrazione pubblica concernente il controllo degli strumenti di misura.
- Decreto del 3.5.1961 modificato dal decreto del 5.1.1966 sulle unità di misura ed il controllo degli strumenti di misura.

4. ITALIA

- Leggi 23.9.1890, n.7088, sui pesi e sulle misure e modifiche successive;
- Regolamento del 12.6.1902 sulla fabbricazione dei pesi, delle misure e degli strumenti di pesatura e di misura, e modifiche successive.

../..

5. LUSSEMBURGO

- Legge 17 maggio 1882 su Pesi e Misure;
- Decreto Granducale 30 maggio 1882 per l'esecuzione della Legge sui Pesi e sulle Misure.

6. PAESI BASSI

- Legge 22 aprile 1937 sulla verifica degli strumenti di misura, modificata dalla legge 6 giugno 1968;
 - Regio Decreto (besluit) 29 aprile 1939, modificato dal regio decreto 6 gennaio 1962.
-

PROPOSTA DI DIRETTIVA DEL CONSIGLIO
PER IL RAVVICINAMENTO DELLE LEGISLAZIONI
DEGLI STATI MEMBRI RELATIVE ALLE DISPOSIZIONI
COMUNI AGLI STRUMENTI DI MISURA ED AI
METODI DI CONTROLLO METROLOGICO

(presentata dalla Commissione al Consiglio)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITA' EUROPEE,

viste le disposizioni che istituiscono la Comunità Economica Europea,
in particolare l'articolo 100;

vista la proposta della Commissione;

visto il parere del Parlamento Europeo;

visto il parere del Comitato economico e sociale;

considerando che in ciascuno Stato membro gli strumenti di misura ed i metodi di controllo metrologico devono rispondere a determinate caratteristiche tecniche fissate da disposizioni imperative; che queste 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 Economica Europea;

considerando che questi ostacoli all'instaurazione ed al funzionamento del Mercato comune si possono ridurre od eliminare se tutti gli Stati membri emanano le medesime disposizioni, a complemento delle attuali legislazioni nazionali in un primo stadio, ed in loro sostituzione in un secondo stadio, quando cioè sussisteranno le condizioni necessarie;

considerando che anche nel periodo in cui esse coesistono con le prescrizioni nazionali le prescrizioni comunitarie offrono alle imprese la possibilità di avere una produzione con caratteristiche tecniche uniformi che può pertanto essere ammessa in 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 il controllo dell'osservanza delle prescrizioni tecniche viene tradizionalmente effettuato dagli Stati membri anteriormente all'immissione in commercio od 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 del Mercato comune è altresì necessario prescrivere agli Stati membri il reciproco riconoscimento delle operazioni di controllo e di istituire, all'uopo, adeguate procedure di approvazione CEE del modello, di verifica prima CEE nonché metodi di controllo metrologico CEE, in conformità a questa direttiva e alle direttive speciali;

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, di verifica prima CEE e di controllo metrologico CEE; che direttive di applicazione specifiche 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 prescrizioni tecniche esistenti con prescrizioni tecniche comunitarie;

HA EMANATO LA PRESENTE DIRETTIVA :

.../...

CAPITOLO I : PRINCIPI DI BASE

Articolo 1

1. Gli Stati membri non possono rifiutare o vietare l'immissione sul mercato e l'impiego di uno strumento di misura, chiamato qui di seguito "strumento" il quale sia munito di contrassegni e marchi CEE previsti agli articoli 4, 6 e 10.
2. Le direttive speciali precisano, per le categorie di strumenti che ne formano oggetto, in particolare le prescrizioni tecniche di costruzione e di funzionamento e, se del caso, le modalità per l'approvazione del modello e la verifica prima CEE.
Nel caso in cui le direttive speciali non fissino il controllo da applicare, sono pretese da parte di ciascun Stato membro l'approvazione del modello e la verifica prima CEE solo se controlli corrispondenti sono previsti per la stessa categoria di strumenti, quando questi ultimi corrispondono alle prescrizioni tecniche di origine nazionale.
3. Le direttive speciali precisano, quando le condizioni lo permettono, la data alla quale ciascun Stato membro annulla le disposizioni di origine nazionale applicabili agli strumenti simili a quelli che rispondano alle disposizioni comunitarie.

CAPITOLO II : APPROVAZIONE CEE DEL MODELLO

Articolo 2

1. Su richiesta del fabbricante o del suo rappresentante gli Stati membri concedono l'approvazione CEE del modello ad ogni modello di strumento nonché ad ogni dispositivo accessorio conforme alle prescrizioni di realizzazione tecnica e di funzionamento fissate nella direttiva speciale per questa categoria di strumenti.
2. Per uno stesso modello di strumento, la domanda d'approvazione CEE è valida unicamente se presentata ad uno solo Stato membro.

../..

3. Le modifiche o aggiunte ad un modello approvato devono formare oggetto di un'autorizzazione da parte dell'amministrazione che ha concesso l'approvazione CEE del modello quando esse influenzino o possano influenzare il risultato della misurazione o le condizioni regolamentari d'impiego dello strumento.
4. Gli Stati membri effettuano l'approvazione CEE del modello secondo le disposizioni fissate nel presente capitolo, nell'allegato I, paragrafi 1 e 2, nonché nelle direttive speciali.

Articolo 3

Quando venga concessa per dispositivi accessori, l'approvazione CEE deve precisare quanto segue :

- i modelli di strumenti di misura cui detti dispositivi accessori possono essere aggiunti o nei quali possono essere inclusi;
- le condizioni generali di funzionamento del complesso degli strumenti per i quali essi sono ammessi.

Articolo 4

Se l'esame di cui all'allegato I, paragrafo 2, della presente direttiva ha dato esito positivo, lo Stato membro che vi ha proceduto redige un certificato d'approvazione CEE che viene notificato al richiedente, il quale deve apporre su ogni strumento di misura conforme al modello approvato un contrassegno di approvazione indicato nel certificato stesso.

Le disposizioni relative al certificato, al contrassegno d'approvazione, all'eventuale deposito di un prototipo ed alla pubblicità dell'approvazione CEE sono contenute nell'allegato I, paragrafi 3, 6 della presente direttiva.

Articolo 5

1. La durata di validità dell'approvazione CEE è di 10 anni. Essa può venire successivamente prorogata per periodi non superiori a 10 anni; il numero degli strumenti che si possono fabbricare conformemente al modello approvato è illimitato.

2. Un'approvazione CEE puo' peraltro avere effetto limitato. Essa viene concessa previa informazione delle competenti autorità degli altri Stati membri. Essa puo' comportare le seguenti restrizioni :

- limitazione dei suoi effetti nel tempo : durata di validità inferiore a 10 anni;
- limitazione del numero di strumenti fabbricati;
- obbligo di notifica dei luoghi d'installazione alle autorità competenti.

Articolo 6

Quando determinati strumenti di misura sono dispensati mediante direttive speciali dall'approvazione CEE del modello, il fabbricante appone su di essi, sotto la sua responsabilità, il contrassegno speciale di cui all'allegato I, paragrafo 6.3. Questi strumenti sono ammessi alla verifica prima CEE.

Articolo 7

1. L'approvazione CEE potrà essere revocata nei casi sotto indicati :

- a) se gli strumenti muniti del contrassegno d'approvazione di cui all'articolo 4 non sono conformi al modello approvato;
- b) se le condizioni prescritte nel certificato d'approvazione non sono rispettate;
- c) se la ditta che ha ottenuto l'approvazione ha cessato di esistere o ha ceduto ad altre ditte la fabbricazione dello strumento.

2. L'approvazione CEE deve essere revocata nei casi sotto indicati :
 - a) se gli strumenti di misura muniti del contrassegno d'approvazione presentano nell'uso un difetto di carattere generale che li renda inadatti al loro scopo;
 - b) nei casi previsti al paragrafo 1 lettere a) e b), per gli strumenti che non sono soggetti alla verifica prima CEE, se il fabbricante, dopo essere stato avvertito, non li rende conformi al modello approvato od alle esigenze della direttiva speciale che li concerne.
3. L'approvazione CEE può essere revocata soltanto dallo Stato membro che l'ha concessa.
4. Se le competenti autorità di uno Stato membro diverso da quello che ha concesso l'approvazione del modello di strumento constatino che tale approvazione deve o può essere revocata, esse ne rendono informate le competenti autorità dello Stato membro che l'ha concessa.

Esse possono sospendere, previa informazione delle competenti autorità degli altri Stati membri, l'importazione, la commercializzazione e l'impiego di detti strumenti per periodi di tre mesi rinnovabili finché l'approvazione sia stata revocata oppure la contestazione sia stata risolta mediante la procedura contemplata al comma 5 del presente articolo.

5. Se l'opportunità oppure l'obbligo di revoca sono oggetto di contestazione fra le competenti autorità dello Stato membro che ha concesso l'approvazione e quelle di un altro Stato membro, viene adita la Commissione la quale convoca gli esperti designati da ciascuno Stato membro. All'occorrenza, essa indirizza agli Stati membri interessati le raccomandazioni appropriate. In via preventiva, essa può decidere che venga effettuato un nuovo esame di approvazione avente valore di perizia, e designa il servizio o i servizi metrici cui affidare tale esame.

CAPITOLO III : VERIFICA PRIMA CEE

Articolo 8

Gli Stati membri concedono, su richiesta del fabbricante o del suo rappresentante, la verifica prima CEE ad ogni strumento conforme alle prescrizioni tecniche di costruzione e di funzionamento fissate nella direttiva speciale per tale categoria di strumenti.

Articolo 9

Quando uno strumento di misura CEE viene presentato alla verifica prima CEE, lo Stato membro che procede a detta verifica controlla quanto segue :

- a) se lo strumento appartiene ad una categoria non soggetta all'approvazione del modello e, in caso affermativo, se esso è conforme alle prescrizioni di realizzazione tecnica e di funzionamento fissate nella direttiva speciale per tale categoria di strumenti;
- b) se lo strumento è stato oggetto di un'approvazione CEE del modello e, in caso affermativo, se esso corrisponde al modello approvato.

In conformità alla direttiva o alle direttive speciali, i controlli effettuati in sede di verifica prima CEE vertono in particolare su quanto segue :

- qualità metrologiche;
- tolleranze;
- costruzione, onde appurare se quest'ultima garantisce che le proprietà metrologiche non rischiano di diminuire in misura rilevante nel normale impiego dello strumento;
- la riproduzione delle indicazioni segnaletiche regolamentari nonché l'apposizione delle targhette di punzonatura nella esatta ubicazione.

../..

Articolo 10

1. Dopo aver effettuato la verifica prima CEE di uno strumento in conformità all'articolo precedente ed ai paragrafi 1 e 2 dell'allegato II della presente direttiva, gli Stati membri appongono su detto strumento i marchi di verifica parziale o finale CEE secondo le modalità previste al paragrafo 3 del medesimo allegato.
2. I modelli e le caratteristiche dei marchi di verifiche CEE sono riportati nell'allegato III.

Articolo 11

Quando determinati strumenti sono dispensati, mediante direttive speciali, dalla verifica prima CEE.

Il fabbricante appone su di essi, sotto la sua responsabilità, il contrassegno d'approvazione contemplato all'articolo 4 oppure il contrassegno speciale di cui all'articolo 6.

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 di misura vengano usati marchi o contrassegni atti a creare confusione con i contrassegni o marchi CEE.

../..

CAPITOLO V : TOLLERANZE IN SERVIZIO

Articolo 13

Quando gli Stati membri procedono a controlli in servizio di strumenti che sono stati oggetto di procedure di controllo CEE e recano marchi o contrassegni CEE, i controlli ed, in particolare, le tolleranze in servizio e quelle applicate prima dell'immissione in servizio devono essere in rapporto identico a quello applicato agli strumenti che sono conformi alle prescrizioni tecniche nazionali, a meno che le direttive speciali fissino i controlli e le tolleranze in servizio.

CAPITOLO VI : METODI DI CONTROLLO METROLOGICO CEE

Articolo 14

L'armonizzazione dei metodi di misura e di controllo metrologico può essere oggetto di direttive speciali. Dette direttive fissano i marchi e contrassegni, eventualmente speciali, che certificano la conformità alle prescrizioni in esse enunciate.

CAPITOLO VII : ADATTAMENTO DELLE DIRETTIVE AL PROGRESSO TECNICO

Articolo 15

Le modifiche necessarie per adattare al progresso tecnico :

- gli allegati I e II della presente direttiva e
- gli allegati tecnici delle direttive speciali relative alla varie categorie di strumenti di misurazione, alle unità di misura legali ed ai metodi di controllo metrico CEE

vengono decise con la procedura definita all'articolo 17.

../..

Articolo 16

1. Viene istituito un Comitato incaricato di adattare al progresso tecnico le direttive intese ad eliminare gli ostacoli tecnici agli scambi nel settore degli strumenti di misura, qui di seguito chiamato il "Comitato", composto da rappresentanti degli Stati membri e presieduto da un rappresentante della Commissione.
2. Il Comitato definisce il proprio regolamento interno.

Articolo 17

1. Nei casi in cui si debba seguire la procedura definita nel presente articolo, il Comitato viene invitato a pronunciarsi dal Presidente, su iniziativa di quest'ultimo oppure su richiesta del rappresentante di uno Stato membro.
2. Il rappresentante della Commissione presenta al Comitato un progetto di misure da attuare. Il Comitato esprime un parere sul progetto entro un termine che il presidente può fissare in funzione dell'urgenza. Esso si pronuncia alla maggioranza di 12 voti; i voti degli Stati membri sono ponderati come previsto all'articolo 148, paragrafo 2, del Trattato. Il presidente non prende parte alla votazione.
3. a) La Commissione mette in atto le misure prospettate quando sono conformi al parere del Comitato.

b) Qualora le misure prospettate non sono conformi al parere del Comitato o in mancanza di detto parere, la Commissione sottopone senza indugio al Consiglio una proposta relativa alle misure da attuare. Il Consiglio delibera a maggioranza qualificata.

c) Se, allo scadere di tre mesi dalla domanda di pronuncia del Consiglio, quest'ultimo non ha deliberato, le misure prospettate vengono messe in atto dalla Commissione.

../..

CAPITOLO VIII : DISPOSIZIONI FINALI

Articolo 18

Ogni decisione emessa in applicazione delle disposizioni emanate a norma della presente direttiva e delle direttive speciali, che rifiuti o revochi l'approvazione CEE del modello o la verifica prima CEE, oppure vieti la vendita o l'uso, deve essere esattamente motivata. Essa è notificata all'interessato con indicazione dei mezzi di ricorso offerti dalla legislazione in vigore negli Stati membri e dei termini prescritti per avvalersene.

Articolo 19

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro 18 mesi a decorrere dalla notifica e ne informano immediatamente la Commissione.
2. Gli Stati membri avranno cura di trasmettere alla Commissione il testo delle disposizioni essenziali che essi intendono emanare nelle materie che sono oggetto della presente direttiva.

Articolo 20

La presente direttiva è destinata agli Stati membri.

Fatto a Bruxelles,

Per il Consiglio
Il Presidente

ALLEGATO I
APPROVAZIONE CEE DEL MODELLO

1. Domanda di approvazione CEE

- 1.1. La domanda e la corrispondenza devono essere redatte in lingua ufficiale in conformità della 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.

Lo Stato membro che presenta una domanda di approvazione di modello ne informa gli altri Stati membri.

- 1.2. Nella domanda di approvazione CEE deve essere indicato quanto segue :

- nome e domicilio del fabbricante dello strumento di misura, del suo rappresentante o del richiedente;
- categoria dello strumento;
- utilizzazione prevista;
- caratteristiche metrologiche;
- eventuale denominazione commerciale e tipo dello strumento.

- 1.3. La domanda è corredata dei documenti in duplice copia necessari al suo esame con particolare ai sotto indicati :

- 1.3.1. Una descrizione dalla quale risulti quanto segue :

- costruzione e funzionamento dello strumento;
- dispositivi di sicurezza atti a garantirne il buon funzionamento;
- i dispositivi di registrazione e di aggiustaggio;
- le zone previste per apporvi;

 . i marchi di verifica,
 . le eventuali chiodatura.

- 1.3.2. Disegni di montaggio del complessivo ed, eventualmente, i disegni costruttivi dei particolari di maggiore interesse,

- 1.3.3. Uno schema di massima ed una fotografia destinati alla pubblicazione della decisione di approvazione del modello.

- 1.4. La domanda d'approvazione CEE deve essere accompagnata dai documenti attestanti le approvazioni nazionali eventualmente già ottenute.

2. Esame per l'approvazione CEE

- 2.1. L'esame per l'approvazione CEE consiste in quanto segue :

- 2.1.1. Lo studio dei documenti ed un esame delle caratteristiche metrologiche del modello effettuati nei laboratori del servizio metrico o nei laboratori autorizzati o sul luogo di fabbricazione, di fornitura o di installazione,

../..

ALLEGATO I

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

2.2. L'esame per l'approvazione riguarda anche il comportamento d'insieme dello strumento di misura nelle normali condizioni d'impiego. In tali condizioni lo strumento di misura deve poter conservare le qualità metrologiche richieste.

2.3. La natura e la portata dell'esame di cui al paragrafo 2.1. sono fissate nelle direttive speciali.

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

3. Certificato e contrassegno d'approvazione CEE

3.1. Il certificato d'approvazione CEE riproduce i risultati dell'esame del modello e fissa le condizioni da rispettare. Sul modello di strumento approvato viene apposto un contrassegno d'approvazione costituito da una "E" stilizzata contenente quanto segue :

- nella parte superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato che ha concesso l'approvazione (B per il Belgio, D per la Repubblica federale di Germania, F per la Francia, I per l'Italia, L per il Lussemburgo, NL per i Paesi Bassi) e l'indicazione delle ultime due cifre dell'anno d'approvazione;
- nella parte inferiore, una sigla che sarà decisa dal servizio metrico che ha concesso l'approvazione (numero di omologazione).

Il modello di contrassegno d'approvazione figura nell'allegato I § 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 E stilizzata e viene situata davanti a quest'ultima.

Un modello del contrassegno di approvazione figura nell'allegato I § 6.2.

3.3. Ogni strumento contemplato dall'articolo 6 della presente direttiva viene munito da un contrassegno speciale analogo al contrassegno di approvazione CEE nel quale la lettera E stilizzata è sostituita dalla sua.

../..

immagine simmetrica rispetto alla verticale.

Un modello di questo contrassegno figura nell'allegato I, §-6.3.

- 3.4. I contrassegni contemplati nei commi precedenti ed apposti dai fabbricanti devono risultare ben visibili ed essere realizzati con caratteri chiaramente leggibili ed indelebili su ogni strumento di misura presentato alla verifica. Se l'apposizione del contrassegno presenta difficoltà tecniche eventuali eccezioni possono essere previste nelle direttive speciali oppure essere ammesse previo accordo fra i servizi metrici degli Stati membri.

4. Deposito di modello

Nei casi previsti dalle direttive speciali, il servizio che ha concesso l'approvazione può esigere, se lo ritiene necessario, il deposito di un modello dello strumento approvato. In luogo e vece del modello campione il servizio può autorizzare il deposito di parti dello strumento, di modellini o disegni.

5. Pubblicità dell'approvazione

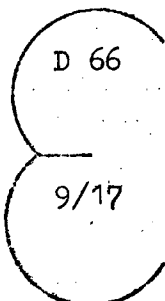
- 5.1. Le approvazioni CEE vengono pubblicate in uno speciale allegato della Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee.
- 5.2. Al momento della notifica all'interessato, vengono inviate alla Commissione ed ai servizi metrici degli altri Stati membri della CEE le copie del certificato di approvazione CEE nonché, se lo desiderano, copie dei processi verbali degli esami metrologici.
- 5.3. Il ritiro e il rifiuto di un'approvazione CEE formano parimenti oggetto della procedura di pubblicità di cui ai commi 5.1. e 5.2.

../..

6. Contrassegni relativi all'approvazione CEE del modello

6.1. Contrassegno dell'approvazione CEE del modello

Esempio :

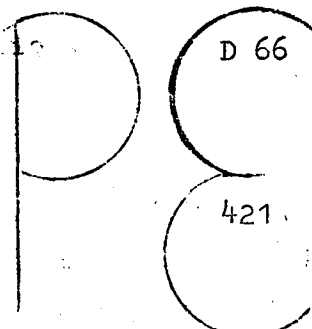


Approvazione CEE rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1966.

N. di serie dell'approvazione CEE.

6.2. Contrassegno dell'approvazione CEE con effetto limitato

Esempio

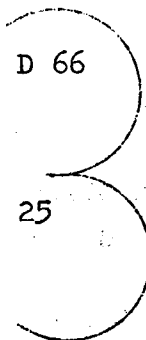


Approvazione CEE con effetto limitato rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1966.

N. di serie dell'approvazione CEE con effetto limitato.

6.3. Contrassegno della dispensa di approvazione CEE del modello

Esempio :



Strumento fabbricato in Germania nel 1966 e non sottoposto ad approvazione CEE di modello.

N. di riferimento della categoria non sottoposta ad approvazione CEE del modello, qualora esso sia previsto nella direttiva speciale.

ALLEGATO II

1. Condizioni generali

1.1. La verifica prima può essere effettuata in una sola operazione oppure in più operazioni (generalmente due).

1.2. Salvo restando quanto disposto nelle direttive speciali :

1.2.1. La verifica prima CEE viene effettuata in una sola operazione sugli strumenti di misura che rappresentano un tutto unico alla uscita dell'officina, cioè su quegli strumenti che possono, in linea di massima, essere avviati al luogo di installazione senza bisogno di smontaggio preventivo.

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

1.2.3. La prima operazione 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 che devono essere applicate a tali strumenti.

2. Luogo della verifica prima CEE

2.1. Nell'ipotesi di verifica effettuata in una sola operazione, gli strumenti sono verificati in uno dei luoghi sotto indicati a scelta del competente servizio metrico :

- presso l'ufficio di verifica,
- nell'officina del fabbricante,
- nei casi previsti dalle direttive speciali, sul luogo di installazione.

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

2.2.1. L'ultima operazione di verifica deve essere tassativamente effettuata sul luogo di installazione.

2.2.2. Le altre operazioni di verifica si effettuano come stabilito al paragrafo 2.1.

2.3. Quando la verifica viene effettuata fuori dall'apposito ufficio, il richiedente è tenuto, su richiesta del servizio metrico, che effettua la verifica; a quanto segue :

../..

- mettere a disposizione di detto servizio il materiale o il personale ausiliario necessari per la verifica in conformità con le direttive speciali;
- fornire una copia del certificato di approvazione CEE.

ALLEGATO II

3. Apposizione del marchio di verifica prima CEE

3.1. Marchi di verifica prima CEE.

3.1.1. Salvo restando quanto disposto nelle direttive speciali, i marchi di verifica prima CEE sono i seguenti :

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

a) la prima impronta è costituita dalla lettera "e" contenente i sotto indicati elementi :

- nella metà superiore, la lettera maiuscola distintiva dello Stato in cui ha avuto luogo la verifica prima (B per il Belgio, D per la Repubblica Federale di Germania, F per la Francia, I per l'Italia, L per il Lussemburgo, NL per i Paesi Bassi) accompagnata, se necessario, da una o due cifre che precisano una ripartizione territoriale;
- la metà inferiore, il numero distintivo dell'agente verificatore dell'ufficio di verifica;

b) la seconda impronta è costituita dalle cifre indicanti il millesimo, contenute in un campo esagonale.

3.1.1.2. Il marchio di verifica parziale CEE comprende solamente la prima impronta. Se necessario esso serve anche come marchio di chiodatura.

3.2. Zona per l'apposizione dei marchi

3.2.1. Il marchio di verifica finale CEE viene apposto sullo strumento di misura totalmente verificato e riconosciuto conforme alle norme CEE, nella zona prevista a tale scopo.

3.2.2. Il marchio di verifica parziale CEE viene apposto come detto qui di seguito :

3.2.2.1. Nel caso di verifica in più operazioni, sullo strumento o sulla parte dello strumento che soddisfa le condizioni previste per le operazioni diverse da quelle effettuate sul luogo di installazione, nelle zone delle viti che fissano la piastrina di bollatura o in qualsiasi altra zona prevista dalle direttive speciali.

3.2.2.2. Come marchio di chiodatura in tutti casi e nelle zone prescritte dalle direttive speciali.

ALLEGATO III
MARCHI DI VERIFICA PRIMA
DESTINATI ALLA PUNZONATURA DI STRUMENTI DI MISURA
CONFORMI ALLE DIRETTIVE CEE

1. La forma, le dimensioni ed i contorni delle lettere e delle cifre previste per i marchi di verifica prima CEE al paragrafo 3 dell'allegato II della presente direttiva vengono fissati i 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 del campo esagonale.

I diametri reali del cerchio circoscritto dei marchi sono
1,6 mm, 6,3 mm, 12,5 mm.

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

