

Ai sensi dell'articolo 25, paragrafo 7, della legge sulla metrologia [Narodne Novine (Gazzetta ufficiale della Repubblica di Croazia) nn. 74/14, 111/18 e 114/22], il direttore dell'ufficio statale per la metrologia emana il seguente

REGOLAMENTO

RELATIVO ALLA PROCEDURA DI PROVA PER LE SELEZIONATRICI PONDERALI A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO

I. DISPOSIZIONI GENERALI

Articolo 1

Il presente regolamento stabilisce la procedura di prova per le selezionatrici ponderali a funzionamento automatico durante la convalida periodica o straordinaria.

Articolo 2

(1) I requisiti tecnici e metrologici relativi alle selezionatrici ponderali a funzionamento automatico sono stabiliti nelle disposizioni delle norme sui requisiti tecnici e metrologici relativi agli strumenti di misura (NN n. 21/16).

(2) Le selezionatrici a funzionamento automatico che sono in uso e sono state sottoposte alla convalida iniziale possono essere sottoposte a una convalida periodica o straordinaria a condizione che soddisfino i requisiti dei regolamenti in base a cui sono state messe in servizio.

(3) Se dopo la procedura di prova prescritta dello strumento di misura è accertato che lo strumento di misura è conforme all'omologazione pertinente e soddisfa i requisiti tecnici e metrologici essenziali, il responsabile metrologico autorizzato convalida lo strumento di misura.

II. PROCEDURA DI PROVA PER LE SELEZIONATRICI A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO DURANTE LA CONVALIDA PERIODICA O STRAORDINARIA

Articolo 3

La procedura di prova per le selezionatrici a funzionamento automatico durante la convalida periodica o straordinaria è descritta nell'appendice I, che è stampata insieme al presente regolamento e ne costituisce parte integrante.

III. CONTENUTO E PERIODO DI CONSERVAZIONE DEL RAPPORTO DI PROVA

Articolo 4

(1) Il contenuto e il formato dei rapporti di prova sono descritti nell'appendice II, che è stampata insieme alle presenti norme e ne costituisce parte integrante.

(2) Il rapporto di prova è conservato per un anno dopo la fine del periodo di convalida.

(3) Il periodo di convalida per la convalida periodica delle selezionatrici ponderali a funzionamento automatico è definito in un regolamento che stabilisce i periodi di convalida per determinati strumenti di misura legali.

IV. COSTI PER L'ESECUZIONE DI UNA CONVALIDA PERIODICA O STRAORDINARIA

Articolo 5

L'importo e il metodo di pagamento della compensazione per le spese di convalida periodica o straordinaria sono stabiliti in un regolamento che determina l'importo e le modalità di pagamento della compensazione per compiti metrologici svolti dall'ufficio di Stato per la metrologia o da un organismo autorizzato.

V. NOTIFICA

Articolo 6

Le presenti norme sono state notificate conformemente alla direttiva (UE) 2015/1535 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 settembre 2015, che prevede una procedura d'informazione nel settore delle regolamentazioni tecniche e delle regole relative ai servizi della società dell'informazione (codificazione) (testo rilevante ai fini del SEE) (GU L 241 del 17. 9. 2015.).

IV. DISPOSIZIONI TRANSITORIE E FINALI

Articolo 7

Gli organismi autorizzati a convalidare le selezionatrici ponderali a funzionamento automatico prima della pubblicazione del presente regolamento si conformano alle disposizioni dello stesso entro un anno dalla sua data di entrata in vigore.

Articolo 8

Il presente regolamento entra in vigore l'ottavo giorno successivo alla sua pubblicazione nella Gazzetta ufficiale della Repubblica di Croazia.

Classificazione: 011-02/24-02/02
Numero del fascicolo: 558-03/1-24-05
Zagabria, 27 novembre 2024.

Direttore

Brankica Novosel

ALLEGATO I

PROCEDURA DI PROVA PER LE SELEZIONATRICI PONDERALI A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO DURANTE LA CONVALIDA PERIODICA O STRAORDINARIA

La presente appendice stabilisce la procedura di prova per le selezionatrici ponderali a funzionamento automatico durante la convalida periodica o straordinaria volta a determinare se uno strumento per la pesatura a funzionamento automatico soddisfa i requisiti metrologici e tecnici prescritti.

1. DEFINIZIONI

Strumento per la pesatura: attrezzatura per la pesatura volta a determinare la massa del corpo in base all'azione di gravità su quest'ultimo.

Strumento per la pesatura a funzionamento automatico: strumento che determina la massa di un prodotto senza l'intervento di un operatore e che segue un programma predeterminato di processi automatici caratteristici dello strumento per la pesatura.

Selezionatrice ponderale a funzionamento automatico: strumento per la pesatura a funzionamento automatico che determina la massa di carichi separati preassemblati (ad esempio, imballaggi preconfezionati) o di carichi singoli di materiale sfuso.

Selezionatrice ponderale a funzionamento automatico: strumento per la pesatura a funzionamento automatico che suddivide articoli di massa diversa in due o più sottogruppi in funzione del valore della differenza di massa e di un setpoint nominale.

Etichettatrice per pesi: pesatrice automatica che etichetta i singoli articoli con il valore del peso;

Etichettatrice per pesi/prezzi: pesatrice automatica che etichetta i singoli articoli con il valore del peso e le informazioni sul prezzo.

2. REQUISITI METROLOGICI

I requisiti metrologici per gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico si basano sulle disposizioni delle norme sui requisiti tecnici e metrologici relativi agli strumenti di misura (NN n. 21/16).

2.1. Condizioni di funzionamento nominali

Il produttore deve specificare le condizioni di funzionamento nominali dello strumento nel modo seguente:

- a) Per il misurando: l'intervallo di misura dello strumento per la pesatura in termini di capacità massima e minima.
- b) Per le grandezze d'influenza meccanica e climatica: l'intervallo minimo di temperatura è 30 °C.

- c) Per altre grandezze d'influenza (se del caso): i tassi di funzionamento e le caratteristiche del prodotto da pesare.

2.2. Classe di accuratezza

2.2.1. Gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico sono suddivisi in due categorie principali, contrassegnate come

X o Y,
come specificato dal produttore.

2.2.2. Le categorie principali, definite dal produttore, sono ulteriormente suddivise in quattro classi di accuratezza:

XI, XII, XIII e XIV
e
Y(I), Y(II), Y(a) e Y(b).

2.2.3. Strumenti per la pesatura della categoria X

La categoria X comprende gli strumenti per la pesatura utilizzati per controllare gli imballaggi preconfezionati conformemente ai requisiti delle attuali norme sui requisiti metrologici per gli imballaggi preconfezionati con carichi nominali costanti indicati in peso o volume (NN n. 82/16).

Le classi di accuratezza sono integrate da un fattore (x) che quantifica la deviazione standard massima tollerata come specificato al punto 2.3.

Il produttore deve specificare il fattore (x), dove (x) è $x \leq 2$, e nella forma 1×10^k , 2×10^k o 5×10^k , dove k è un numero intero negativo o zero.

2.2.4. Strumenti per la pesatura della categoria Y

La categoria Y si applica a tutte le altre selezionatrici ponderali a funzionamento automatico.

2.3. Errore massimo tollerato

L'errore massimo tollerato per gli strumenti per la pesatura della categoria X è definito come errore medio massimo tollerato e per gli strumenti per la pesatura della categoria Y come errore massimo tollerato conformemente alla tabella 1.

Tabella 1 - Errore massimo tollerato

Carico netto (m) negli intervalli della scala di verifica (e)								Errore medio massimo tollerato	Errore massimo tollerato
XI	Y(I)	XII	Y(II)	XIII	Y(a)	XIV	Y(b)	X	Y
$0 < m \leq 50\,000$		$0 < m \leq 5\,000$		$0 < m \leq 500$		$0 < m \leq 50$		$\pm 0,5e$	$\pm 1e$
$50\,000 < m \leq 200\,000$		$5\,000 < m \leq 20\,000$		$500 < m \leq 2\,000$		$50 < m \leq 200$		$\pm 1,0e$	$\pm 1,5e$

$200\,000 < m$	$20\,000 < m \leq 100\,000$	$2\,000 < m \leq 10\,000$	$200 < m \leq 1\,000$	$\pm 1,5e$	$\pm 2e$
----------------	-----------------------------	---------------------------	-----------------------	------------	----------

2.4. Deviazioni standard per gli strumenti della categoria X (x)

La deviazione standard massima tollerata per gli strumenti della categoria X (x) si ottiene moltiplicando il coefficiente (x) per il di cui alla tabella 2.

Tabella 2 - Deviazione standard massima tollerata per la classe X(1)

Carico netto (m)	Deviazione standard massima tollerata per la classe X(1)
$m \leq 50 \text{ g}$	0,48 %
$50 \text{ g} < m \leq 100 \text{ g}$	0,24 g
$100 \text{ g} < m \leq 200 \text{ g}$	0,24 %
$200 \text{ g} < m \leq 300 \text{ g}$	0,48 g
$300 \text{ g} < m \leq 500 \text{ g}$	0,16 %
$500 \text{ g} < m \leq 1\,000 \text{ g}$	0,8 g
$1\,000 \text{ g} < m \leq 10\,000 \text{ g}$	0,08 %
$10\,000 \text{ g} < m \leq 15\,000 \text{ g}$	8 g
$15\,000 \text{ g} < m$	0,053 %
Per le classi XI e XII, (x) deve essere inferiore a 1. Per la classe XIII, (x) non deve essere superiore a 1. Per la classe XIV, (x) deve essere superiore a 1.	

2.5. Intervallo della scala di verifica

2.5.1. Strumenti per la pesatura con un singolo intervallo di pesatura

Tabella 3 - Intervallo della scala di verifica per strumenti per la pesatura a intervallo singolo

Classi di accuratezza		Intervallo della scala di verifica	Numero di intervalli della scala di verifica $n = \text{Max}/e$	
			Minimo	Massimo
XI	Y(I)	$0,001 \text{ g} \leq e$	50 000	–
XII	Y(II)	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$	100	100 000
		$0,1 \text{ g} \leq e$	5 000	100 000
XIII	Y(a)	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	100	10 000
		$5 \text{ g} \leq e$	500	10 000
XIV	Y(b)	$5 \text{ g} \leq e$	100	1 000

2.5.2. Strumenti per la pesatura con più intervalli di pesatura

Tabella 4 - Intervallo della scala di verifica per strumenti per la pesatura a più intervalli

Classi di accuratezza		Intervallo della scala di verifica	Numero di intervalli della scala di verifica $n = \text{Max}/e$	
			Valore minimo ¹⁾ $n = \text{Max}_i/e_{(i+1)}$	Valore massimo $n = \text{Max}_i/e_i$
XI	Y(I)	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	50 000	–
XII	Y(II)	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	5 000	100 000
		$0,1 \text{ g} \leq e_i$	5 000	100 000
XIII	Y(a)	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	500	10 000
XIV	Y(b)	$5 \text{ g} \leq e_i$	50	1 000

Legenda:
 $i = 1, 2, \dots, r$
 i = Intervallo di pesatura individuale
 r = Numero totale degli intervalli di pesatura
¹⁾ Per $i = r$, la colonna corrispondente della tabella 3 si applica con e sostituito da e_r .

2.5.3. Intervallo di pesatura per gli strumenti per la pesatura della categoria Y

Nello specificare l'intervallo di pesatura per gli strumenti per la pesatura della categoria Y, il produttore deve tenere conto del fatto che il carico di pesatura minimo non deve essere inferiore a:

Classe Y(I):	$100e$
Classe Y(II):	$20e$ per $0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$ e $50e$ per $0,1 \text{ g} \leq e$
Classe Y(a):	$20e$
Classe Y(b):	$10e$
Strumenti per la pesatura utilizzati per la classificazione, ad esempio bilance postali e pesatrici per rifiuti:	$5e$

2.6. Dispositivo di regolazione dinamica

Il dispositivo di regolazione dinamica funziona entro un intervallo di carico specificato dal produttore.

Quando montato, un dispositivo di regolazione dinamica che compensi gli effetti dinamici del carico in movimento è inibito dal funzionamento al di fuori dell'intervallo di carico e deve poter essere fissato.

2.7. Impatto della deviazione zero

Dopo l'azzeramento del dispositivo, l'influenza della deviazione zero non supera $0,25e$.

2.8. Accuratezza della tara

Un dispositivo per la tara ha la capacità di azzerare la regolazione con una tolleranza non superiore a $0,25e$.

Per gli strumenti per la pesatura con più intervalli di pesatura, e è sostituito da e_1 .

3. MARCATURE SUGLI STRUMENTI PER LA PESATURA A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO

3.1. Marcature sugli strumenti per la pesatura

Gli strumenti per la pesatura recano le seguenti marcature:

- nome o marchio del produttore;
-
- tipo;
numero di lotto;
- marcatura di omologazione;
- classe di accuratezza, ad esempio: XI(0,5) o Y(a);
- intervallo della scala di verifica formattato come: $e = \dots$;
- intervallo della scala effettiva formattato come: $d = \dots$;
- carico di pesatura massimo formattato come: Max.....;
- carico di pesatura minimo formattato come: Min.....;
- tara additiva massima nella forma: $T = + \quad ;$
- tara sottrattiva massima nella forma: $T = - \quad ;$
- intervallo di temperatura °C/..... °C;
- potenza V;
- frequenza di potenza Hz;
- velocità massima della cintura: m/min.

La targa recante le marcature obbligatorie è apposta sullo strumento per la pesatura in un punto visibile e sigillata in modo che sia impossibile rimuoverla senza distruggerla.

3.2. Marcature per l'immissione sul mercato di strumenti per la pesatura a funzionamento automatico

3.2.1. Gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico recano un'etichetta indicante le modalità di immissione sul mercato:

- marcatura di omologazione conforme alla legge sulla metrologia (NN nn. 74/14, 111/18 e 114/22);
- marcatura di omologazione CE;
- marcatura dell'attestato di certificazione CEE;

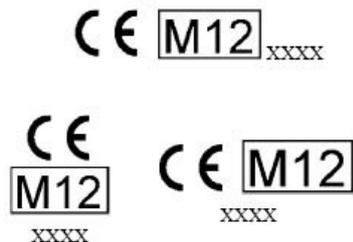
- un certificato di marcatura di conformità relativo ai controlli e alle prove effettuati per ogni singolo criterio (F, G);
- marcatura del certificato di esame della progettazione e della soluzione tecnica (H1), conformemente alle norme sui requisiti tecnici e metrologici relativi agli strumenti di misura (NN n. 21/16).

3.2.2. Gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico recano inoltre le seguenti marcature:

- marcatura di conformità “CE” e marcatura metrologica supplementare per gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico approvati in conformità alle norme sui requisiti tecnici e metrologici relativi agli strumenti di misura (NN n. 21/16).

La marcatura CE ha un'altezza di almeno 5 mm. Il rettangolo della marcatura metrologica supplementare (M + anno di verifica) deve essere alto uguale. Deve essere indicato anche il numero di identificazione dell'organismo notificato (XXXX).

Esempi di marcatura di conformità sugli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico:



4. PROCEDURA DI PROVA PER LE SELEZIONATRICI PONDERALI A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO

Quando si prova uno strumento per la pesatura a funzionamento automatico, si applicano gli stessi requisiti metrologici che erano soddisfatti all'atto dell'immissione sul mercato dello strumento per la pesatura a funzionamento automatico.

4.1. Elenco delle prove

Durante la convalida periodica o straordinaria sono effettuate le seguenti azioni e prove:

- ispezione visiva;
- prova di accuratezza:
 - prova della deviazione zero e dell'accuratezza della tara;
 - prova di pesatura;
 - prova di eccentricità (se del caso).

4.2. Ispezione visiva

Durante l'ispezione visiva di uno strumento per la pesatura a funzionamento automatico occorre valutare quanto segue:

- se lo strumento di misura è conforme al tipo approvato o al progetto dello strumento di misura la cui conformità è stata confermata durante l'immissione sul mercato; devono essere controllate anche le marcature di cui al punto 3 del presente allegato;
- se lo strumento per la pesatura e le sue parti sono puliti, fisicamente intatti e se vi sono segni di corrosione sulle parti metalliche che potrebbero incidere negativamente sul suo funzionamento.

Se lo strumento per la pesatura non soddisfa i requisiti relativi all'ispezione visiva, le successive prove sono interrotte.

4.3. Condizioni e attrezzature di prova

- 4.3.1. Durante la prova, gli strumenti per la pesatura sono completi e sistemati nella posizione per l'uso previsto in condizioni di funzionamento normali. La prova è effettuata entro l'intervallo indicato sulla targa utilizzando i prodotti pesati in condizioni d'uso normali.
- 4.3.2. Apparecchiatura di prova:
- lo strumento per la pesatura di controllo (strumento per la pesatura a funzionamento non automatico) consente di determinare il valore di riferimento della massa di ciascun carico di prova con un'accuratezza di almeno $\frac{1}{3}$ dell'errore massimo tollerato di cui alla tabella 1;
 - l'errore dei pesi di riferimento non supera $\frac{1}{3}$ dell'errore massimo tollerato per il carico specificato.
- 4.3.3. Lo strumento per la pesatura di controllo è verificato immediatamente prima dell'esecuzione della prova per determinare se le sue proprietà sono invariate. Se la risoluzione dello strumento per la pesatura di controllo non è adeguata, può essere garantita una risoluzione appropriata utilizzando pesi aggiuntivi per determinare il punto critico. Lo strumento per la pesatura di controllo è in grado di eseguire una procedura di pesatura per tutti i carichi di prova di un determinato prodotto.
- 4.3.4. Il sistema di trasporto del carico è regolato alla velocità massima e, se l'operatore può regolare la velocità, anche a una velocità approssimativamente uguale alla velocità media. Se il valore della velocità si riferisce a un prodotto specifico, la velocità è impostata sulla velocità di tale prodotto. Il valore della velocità massima, che può essere regolato dall'operatore, è equivalente alla velocità massima indicata sulla targa, ossia non deve essere possibile impostare una velocità superiore a quella indicata sulla targa stessa.
- 4.3.5. Gli strumenti per la pesatura sono azzerati prima dell'inizio di ciascuna prova. Il dispositivo di regolazione dinamica è regolato conformemente alle istruzioni del produttore prima di ogni prova.
- 4.3.6. Deve essere possibile visualizzare e/o stampare i valori della massa (o la differenza tra la massa e la massa nominale) per ciascun carico al fine di individuare errori e deviazioni (per categoria). Gli errori e le deviazioni devono essere calcolati per il numero di singoli carichi elencati nella tabella 5.

Tabella 5 - Numero di carichi di prova

Categorie	Carico	Numero di carichi di prova
X	$m \leq 1 \text{ kg}$	60
	$1 \text{ kg} \leq e \leq 10 \text{ kg}$	30
	$10 \text{ kg} \leq e \leq 20 \text{ kg}$	20
	$20 \text{ kg} < m$	10
Y	Almeno 10 per tutti i carichi	

Strumenti per la pesatura della categoria Y

Se lo strumento per la pesatura è dotato di un dispositivo di visualizzazione con una divisione effettiva $d \leq 0,2e$, tale dispositivo è utilizzato per identificare gli errori.

Se il valore della divisione effettiva è superiore a $0,2e$, l'errore di arrotondamento è eliminato selezionando il carico.

4.4. Prova di accuratezza

4.4.1. Prova della deviazione zero e dell'accuratezza della tara

Provare, in modalità statica, se lo strumento per la pesatura è conforme ai requisiti del punto 2.7 o del punto 2.8 della presente appendice: deviazione da zero, dopo azzeramento o tara.

4.4.2. Prova di pesatura in modalità automatica

Gli strumenti per la pesatura a funzionamento automatico sono sottoposti a prova con i carichi (prodotti) destinati a essere pesati con lo strumento per la pesatura, in condizioni di funzionamento normali. Se il valore della velocità si riferisce a un carico specifico, la velocità è impostata sulla velocità di tale carico (prodotto).

A seconda del numero di diversi carichi (prodotti) pesati sullo strumento per la pesatura a funzionamento automatico sottoposto a prova, la prova di pesatura in modalità automatica si articola nelle seguenti fasi:

- scelta di un massimo di quattro carichi di prova diversi, che comprendono, se del caso, valori vicini a Min e Max e valori vicini ma non superiori ai valori critici all'interno degli intervalli Min e Max (in caso di variazione degli errori massimi tollerati);
- determinazione della massa dei carichi di prova sullo strumento per la pesatura di controllo;
- numero di carichi di prova è indicato nella tabella 5;
- pesatura dei carichi di prova conformemente alla tabella 5 in modalità automatica;

- determinazione e valutazione dei singoli errori di misurazione per una data categoria di strumenti per la pesatura.

Gli errori di misurazione non superano gli errori massimi tollerati di cui al punto 2.3 (tabella 1) per tutte le categorie di strumenti per la pesatura e al punto 2.4 (tabella 2) per gli strumenti per la pesatura della categoria X.

4.4.3. Prova di eccentricità

4.4.3.1. Prova di eccentricità in modalità dinamica

Le apparecchiature di installazione e monitoraggio del punto zero devono essere attive. La configurazione dinamica può essere effettuata prima di ogni nuovo carico di prova.

Una prova di eccentricità in modalità dinamica si articola nelle seguenti fasi:

- collocazione di un carico pari a $\frac{1}{3}$ Max (con tara aggiuntiva, se del caso) sulle seguenti parti/bande del supporto di carico:
 - la banda 1 si estende dal centro del supporto del carico a un bordo del sistema di trasporto;
 - la banda 2 si estende dal centro del supporto di carico al bordo opposto del sistema di trasporto;
- esecuzione del numero di carichi di prova di cui alla tabella 5.

Gli errori di misurazione non devono superare i rispettivi errori massimi tollerati per la particolare categoria di strumenti per la pesatura conformemente al punto 2.3 (tabella 1).

4.4.3.2. Prova di eccentricità per strumenti per la pesatura in modalità statica

La prova di eccentricità in modalità statica si articola nelle seguenti fasi:

- collocazione di un carico pari a $\frac{1}{3}$ Max (con tara aggiuntiva, se del caso) su ciascuno dei quattro segmenti del supporto di carico;
- per i trasportatori di carico con n punti di supporto, dove $n > 4$, collocazione di un carico pari a $1/(n - 1)$ max su ciascun punto di supporto (con tara aggiuntiva, se del caso);
- determinazione e valutazione dei singoli errori di misurazione per una data categoria di strumenti per la pesatura.

Gli errori di misurazione non superano i rispettivi errori massimi tollerati per la particolare categoria di strumenti per la pesatura conformemente al punto 2.3 (tabella 1).

5. RAPPORTO DI PROVA

Il funzionario metrologico autorizzato redige un rapporto di prova sulla procedura di prova effettuata. Il contenuto e il formato del rapporto di prova sono stabiliti nell'allegato II delle presenti norme.

6. MARCATURE NAZIONALI DI CONVALIDA E DOCUMENTI DI CONVALIDA

Se dopo la procedura di prova prescritta dello strumento di misura è accertato che lo strumento di misura è conforme ai requisiti tecnici e metrologici pertinenti, il responsabile metrologico autorizzato convalida lo strumento di misura.

Sullo strumento di misura sono apposte le marcature nazionali di convalida sotto forma di un'etichetta e/o un timbro.

I marchi che sono stati apposti al momento della prima convalida (valutazione della conformità dello strumento di misura) e i marchi apposti durante la convalida periodica e straordinaria non sono rimossi, tranne nei casi in cui ciò sia necessario per la procedura di manutenzione e/o di prova e per la convalida dello strumento di misura.

Se durante la convalida dello strumento di misura è accertato che lo strumento di misura non soddisfa i requisiti prescritti, lo strumento di misura deve recare la dicitura "Lo strumento di misura è difettoso".

Su richiesta del richiedente, anche l'ufficio statale di metrologia o un organismo autorizzato rilascia un certificato nel caso in cui l'apparecchio di misura sia contrassegnato da un'etichetta di autenticazione.

Le marcature nazionali di convalida, le marcature per l'etichettatura degli strumenti di misura, il contenuto e la forma del certificato di convalida sono definiti in un regolamento che stabilisce il tipo, la forma e le modalità per l'apposizione delle marcature nazionali di convalida utilizzate per la convalida degli strumenti di misura legali, delle marcature per gli strumenti di misura per l'etichettatura e dei documenti di convalida.

Eccentricità

Nota:

LO STRUMENTO PER LA PESATURA È CONFORME ALLE NORME SUI REQUISITI TECNICI E METROLOGICI RELATIVI AI CRITERI (NN n. 21/2016)

	SÌ	NO	
Prova effettuata dal responsabile metrologico:		Timbro e firma del responsabile metrologico autorizzato:	Rilascio del certificato di taratura <input type="checkbox"/> SÌ
Marchio o numero adesivo:			
Periodo di validità della convalida:			

Nota: il calcolo o il metodo per determinare il valore della massa pesata con uno strumento per la pesatura a funzionamento automatico per ogni singola pesatura è un'appendice obbligatoria al presente modulo.

2. STRUMENTI PER LA PESATURA A FUNZIONAMENTO AUTOMATICO DELLA CATEGORIA Y

RAPPORTO DI PROVA DELLE PESATRICI AUTOMATICHE

N.: _____

CATEGORIA Y

Tipo di procedura: <input type="checkbox"/>	Convalida periodica	<input type="checkbox"/>	Convalida straordinaria
Data della prova: _____			

Richiedente, indirizzo: _____

1. Informazioni sullo strumento per la pesatura

Proprietario (utente), sito di prova (sito di installazione):			
Marchio o nome del produttore:	Tipo di strumento di misura:	di	Numero di lotto:
Marcatura di omologazione:		Anno di produzione:	
Classe di accuratezza:	<input type="checkbox"/> Y (I)	<input type="checkbox"/> Y (II)	<input type="checkbox"/> Y (a) <input type="checkbox"/> Y (b)
Visualizzazione:	<input type="checkbox"/> Strumento per la pesatura a intervallo singolo	<input type="checkbox"/> Strumento per la pesatura a più intervalli	<input type="checkbox"/> Intervallo della scala variabile <input type="checkbox"/> Maggiore risoluzione
Max1/Max2/Max3	g		Aggiunta/sottrazione della tara massima: T (+/-)
Min1 / Min2 / Min3	g		T(+) = T(-) =
e1 / e2 / e3	g		Intervallo di temperatura (°C): -
d1 / d2 / d3	g		Velocità massima (unità/min):

2. Condizioni ambientali:

Conforme ai requisiti: SÌ NO Nota: _____

3. Ispezione visiva

Conforme all'omologazione <input type="checkbox"/> SÌ <input type="checkbox"/> NO	Strumento per la pesatura correttamente installato, fisicamente intatto, pulito e preparato per l'ispezione <input type="checkbox"/> SÌ <input type="checkbox"/> NO
Etichette e iscrizioni corrette, leggibili, inseparabili	
Ultimo marchio di convalida: _____	Nota: _____

4. Apparecchiatura di prova

4.1 Strumento per la pesatura di controllo (a funzionamento non automatico):

Produttore	Tipo	Numero di lotto	Classe di accuratezza	Intervallo di misurazione	Numero del certificato di taratura o numero di convalida	di	Periodo di validità	di
Strumento per la pesatura sottoposto a prova al sito di installazione <input type="checkbox"/>								

4.2 Pesì di riferimento:

Produttore	Tipo (individuale/set)	Numero di lotto	Classe di accuratezza	Massa dei pesi	Numero del certificato di taratura o numero di convalida	di	Periodo di validità

5. Prove metrologiche

5.1 Accuratezza dell'indicazione (metodo di prova statistica)

E0 - Errore zero o quasi zero (*)

Carico (L)	Indicazione (I)		Carico aggiuntivo (ΔL) ↓ (1/10e) ↑ (1/10e)	Errore (E)		Errore corretto (Ec)		Errore massimo tollerato (e)
	(↓)	(↑)		↓ (e) ↑ (e)	↓ (e) ↑ (e)			
*0								± 0,25
Min								
500 e								
Max/2								
2000 e								
Max								

Ripetibilità SÌ NO Eccentricità SÌ NO

5.2 Accuratezza dell'indicazione (metodo di prova dinamica)

Lo strumento per la pesatura è conforme a Errore massimo tollerato

Serie		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Strumento per la pesatura a funzionamento automatico											<input type="checkbox"/> SÌ <input type="checkbox"/> NO
	Strumento per la pesatura di controllo											
	Differenza											
	Errore massimo tollerato											
2	Strumento per la pesatura a funzionamento automatico											<input type="checkbox"/> SÌ <input type="checkbox"/> NO
	Strumento per la pesatura di controllo											
	Differenza											
	Errore massimo tollerato											
3	Strumento per la pesatura a funzionamento automatico											<input type="checkbox"/> SÌ <input type="checkbox"/> NO
	Strumento per la pesatura di controllo											
	Differenza											
	Errore massimo tollerato											

Ripetibilità SÌ NO

Eccentricità SÌ NO

Convalida per determinare se il dispositivo di visualizzazione corrisponde all'etichetta stampata (la massa e il prezzo del prodotto sono stampati correttamente) SÌ NO

Nota:

LO STRUMENTO PER LA PESATURA È CONFORME ALLE NORME SUI REQUISITI TECNICI E METROLOGICI RELATIVI AI CRITERI (NN n. 21/2016)

sì

NO

Prova effettuata dal responsabile metrologico:		Timbro e firma del responsabile metrologico autorizzato:
Marchio o numero adesivo:		
Periodo di validità della convalida:		

**Rilascio del
certificato di
taratura**

sì