CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI TORINO

"InfoCamere" La Società di Informatica delle Camere di Commercio italiane

> FORMAZIONE

Eureka Web

Invio comunicazioni verifiche da parte dei laboratori

Obiettivi e destinatari

Il Settore Vigilanza sul mercato – Servizio metrico organizza una mattinata di formazione finalizzata all'utilizzo dell'applicativo Eureka Web per l'invio delle comunicazioni relative alle verificazioni periodiche eseguite dai laboratori provinciali, che diverrà operativo dal mese di aprile 2014.

Come noto, il Regolamento camerale per i laboratori che eseguono le verificazioni periodiche ai sensi del D.M. 10/12/2001, prevede l'invio dell'elenco delle verifiche eseguite, entro il 10 del mese successivo alla data di svolgimento, da parte del laboratorio; il medesimo regolamento prevede, inoltre, la possibilità che venga anche comunicata preventivamente la data in cui sarà eseguita la verifica, dando la facoltà alla Camera di commercio di effettuare una vigilanza contestuale all'esecuzione della verifica stessa e liberando il laboratorio dall'obbligo di mettere a disposizione personale e mezzi per eventuali azioni di vigilanza successiva.

L'abilitazione all'inserimento dati da parte del laboratorio direttamente sull'applicativo Eureka Web consente di semplificare le comunicazioni sopra descritte.

Nel corso della mattinata il personale di Infocamere ScpA, la Società informatica delle Camere di commercio che ha sviluppato l'applicativo, spiegherà come eseguire le operazioni di inserimento e sarà a disposizione per eventuali domande e richieste di chiarimento.

Martedì
1° aprile 2014 dalle 10.00 alle 13.00
Sala Formazione

Borsa Merci
via Giolitti 15 - Torino

Introduzione - Paola Pedanti "Settore Vigilanza sul mercato – Servizio metrico"

> FORMAZIONE

Programma

Martedì 1° aprile

09.45 Registrazione dei partecipanti

10.00 Introduzione
Paola Pedanti, Responsabile Settore Vigilanza sul Mercato – Servizio Metrico, Camera di commercio di Torino

10.15 Richiami sul Regolamento per i laboratori che eseguono la verificazione periodica degli strumenti di misura ai sensi del DM 10/12/2001
Igor Gallo, Settore Vigilanza sul Mercato – Servizio Metrico, Camera di commercio di Torino

11.00 L'applicativo Eureka Web e l'invio delle comunicazioni da parte del laboratorio
Rossella Sambo, Infocamere ScpA

12.45 Dibattito conclusivo e domande

Segreteria organizzativa

Settore Vigilanza sul mercato – Servizio metrico
Camera di commercio di Torino
Via Cavour, 17
10123 Torino
tel. 011 571 6753-54
fax 011 571 6755
metrico@to.camcom.it

Note organizzative

L'incontro si terrà il **1° aprile** dalle 10.00 alle 13.00 presso la Borsa Merci in via Giolitti 15 - Torino.

La partecipazione è gratuita, previa iscrizione inviando una e-mail, entro il giorno 26/03/2014, contenente il nominativo dei partecipanti, all'indirizzo del Settore: metrico@to.camcom.it.

per le modalità di accesso al parcheggio Valdo Fusi, adiacente alla Borsa Merci clicca su
http://www.comune.torino.it/atleermassi

Introduzione - Paola Pedanti "Settore Vigilanza sul mercato – Servizio metrico"

Richiami sul Regolamento per i laboratori che eseguono la verificazione periodica degli strumenti di misura ai sensi del DM 10/12/2001

Igor Gallo "Settore Vigilanza sul mercato – Servizio metrico"

CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Agenda

- Comunicazioni ed invio telematico
- Variazioni e cessazione attività
- Richiami sulle procedure di verifica periodica
- Riferibilità e gestione della strumentazione

Norme di riferimento

- D.M. 28/03/2000 n. 179
- D.M. Decreto ministeriale 28/03/2000 n. 182
- D.M. 10/12/2001 [Modalità di riconoscimento]
- Circolare M.A.P. n. 1296732 del 07/02/2003;
- D.M. 30/07/2004 [Sigilli di garanzia];
- L. 241 del 07/08/1990 [Procedimento amministrativo];
- Norma UNI EN ISO 9001:2008 "Sistemi di gestione per la qualità;
- Norma UNI EN ISO 17025:2005 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura"
- Regolamento Camera commercio di Torino del. 13 del 23/07/12 per i laboratori verificazione periodica, D.M. 10/12/2001, con esclusione D.Lgs. n. 22/2007

I regolamenti camerali laboratori verifica

- Hanno la funzione di meglio chiarire i requisiti e le condizioni che i laboratori debbono seguire per le attività di verifica periodica
- Non possono essere in contrasto con le norme in materia
- Hanno validità nel territorio di competenza della Camera di commercio che li ha emanati (provinciale)

http://images.to.camcom.it/f/VigilanzaRegolazione/15/15318_CCIAATO_5102012.pdf

SE SI OPERA FUORI PROVINCIA VERIFICARE IL REGOLAMENTO CAMERALE DELLA CAMERA DI COMMERCIO COMPETENTE

Comunicazioni previste dal regolamento (TO)

Verifiche eseguite esito positivo

Verifiche eseguite esito negativo

Comunicazione preventiva

Facoltativa

Sino al 31/03/2014

consegna allo sportello del Servizio Metrico
invio tramite fax
invio tramite e-mail / PEC

Comunicazione verifiche esito positivo

Art. 9 Attività di certificazione svolta dal laboratorio

Se le prove hanno esito positivo[….] infine comunica l'esito della verifica alla Camera di Commercio competente per territorio nei termini e con le modalità definiti nel sito [….]

Comunicare alla Camera di Commercio competente, entro i primi dieci giorni del mese successivo a quello d'esecuzione, i dati identificativi delle operazioni di verificazione periodica effettuate oltre alla copia del rapporto rilasciato (http://www.to.camcom.it/Page/t01/view_html?idp=14932)

Comunicazione verifiche esito negativo

Art. 9 Attività di certificazione svolta dal laboratorio

[….] In caso di esito negativo della verificazione periodica l'operatore non appone alcun contrassegno, ma ha l'obbligo di comunicare tale esito alla Camera di Commercio competente entro i tre giorni successivi

Comunicazione programma verifiche

Art.11 Vigilanza sugli strumenti verificati dai laboratori

1. Contestuale alla verificazione periodica, metodo casuale, se il laboratorio comunica alla Camera di commercio il programma settimanale delle verificazioni che intende effettuare in provincia di Torino (data e ora programmata, strumento e ubicazione) cinque giorni lavorativi prima della settimana di verifica
2. Sugli strumenti già verificati dai laboratori, metodo casuale. Mezzi e risorse necessari messi a disposizione dal laboratorio che ha eseguito la verifica solo se lo stesso non ha inviato a suo tempo la comunicazione di cui al punto 1).

Comunicazioni Eureka Web e tempistiche

Tipologia	Termine
Verifiche esito positivo	Entro il 10 del mese successivo all'esecuzione
Verifiche esito negativo	Entro 3 giorni dall'esecuzione
Comunicazione programma verifiche periodiche (facoltativa)	Almeno 5 giorni lavorativi prima della settimana delle verifiche

Dal 01/04/2014

Invio telematico tramite Eureka WEB

Ulteriori comunicazioni - Sigilli

- Mancata presenza dei sigilli legali, sospendere la verificazione e comunicarlo alla Camera di Commercio competente, entro due giorni lavorativi da accertamento.
- Assenza sigilli legali, ma presenza dei sigilli provvisori a causa di precedenti riparazioni già comunicate alla Camera di commercio, il laboratorio potrà eseguire comunque la verificazione periodica.
- Riparazione di uno strumento di misura eseguita da organizzazione che presenta un laboratorio verificazione periodica, verifica eseguita dal laboratorio medesimo entro i due giorni lavorativi seguenti la riparazione.

Non eseguibili con EurekaWeb

Agenda

- Comunicazioni ed invio telematico
- Variazioni e cessazione attività
- Richiami sulle procedure di verifica periodica
- Riferibilità e gestione della strumentazione

Possibili variazioni

- Sede operativa
- Apparecchiature e strumentazioni
- Responsabile della verificazione periodica
- Personale addetto al laboratorio
- Denominazione / ragione sociale
- Titolare/Legale rappresentante/soci
- Cessazione dell'attività

Modulo da utilizzare:
http://images.to.camcom.it/f/VigilanzaRegolazione/20/20929_CCIAATO_2102013.pdf

- Estensione dell'attività

Sede operativa

Documentazione da allegare:

- planimetria, in scala adeguata, dei locali adibiti a laboratorio di verifica in cui risulti indicata la disposizione delle principali attrezzature e la netta separazione dall'eventuale attività di riparazione, qualora presente nella medesima impresa
- versamento di € 115,90 (22 % I.V.A. inclusa)

Previsto audit verifica requisiti

Apparecchiature e strumentazione

Es. 1 => Nuovo strumento
Es. 2 => Strumento dismesso

Documentazione da allegare:

- Compilare la tabella:

Categoria strumenti	Tipologia strumento	Classe strumento	Portata strumento	Data dismissione	Data inizio utilizzo

- Certificati di taratura

Nuovo strumento inserito nella conferma metrologica

Responsabile e personale del laboratorio

Possibili => Nuovi inserimenti e cancellazioni

Documentazione:

- Organigramma nominativo funzionale aggiornato evidenziando il personale della verificazione periodica ed il responsabile del laboratorio (SEMPRE)
- Se laboratorio parte di un'organizzazione più ampia, con interessi diretti nel settore strumenti di misura, evidenza di autonomia e separazione da manutenzione e riparazione.
- Dichiarazione di impegno del titolare/legale rappresentante /responsabile del laboratorio di cui all'allegato A del modello LAB02.
- dichiarazione di impegno a rispettare il vincolo del segreto professionale

NUOVO INSERIMENTO

Nuovo personale deve essere competente

Altre variazioni

- Denominazione / ragione societaria
- Titolare / legale rappresentante

Rispettare le condizioni di incompatibilità previste

- Cessazione

Semplice comunicazione
Non necessaria documentazione aggiuntiva

Estensione attività

- Non è soggetto ad alcuna autorizzazione, necessaria una SCIA indicando l'inizio attività per la nuova tipologia di strumenti;
- elenco apparecchiature e strumenti posseduti idonei per verificazione periodica strumenti oggetto dell'estensione;
- Evidenza della riferibilità dei nuovi strumenti (n. e data certificati di taratura)
- planimetria, in scala adeguata, del laboratorio con disposizione principali attrezzature (se modificata);
- Eventuale aggiornamento delle procedure;
- Versamento di € 115,90 (22 % I.V.A. inclusa)

Previsto audit verifica requisiti

Agenda

- Comunicazioni ed invio telematico
- Variazioni e cessazione attività
- Richiami sulle procedure di verifica periodica
- Riferibilità e gestione della strumentazione

Verifica periodica - Preliminari

- Verificare che la tipologia di strumento rientri nell'oggetto delle SCIA presentata
- Verificare che la portata dello strumento rientri nell'oggetto delle SCIA presentata
- Portarsi dietro strumentazione idonea, riferibile e certificata (interna o esterna, LAT)

Attenzione distinguere correttamente tra:

- AWI (Automatic weighing instruments) e NAWI (non automatic weighing instruments)
- Strumenti MID e nazionali
- Assicurarsi che lo strumento sia omologato

Verifica periodica - Procedure

Per tutte le tipologie di strumenti (regola generale)

Controllo visivo formale

Prove metrologiche

Direttiva 04/04/2003

- NAWI (Strumenti per pesare a funzionamento non automatico)
- Distribuzione su strada di carburanti

Controllo visivo formale

- verificare integrità delle marcature e/o etichette adesive attestanti la verificazione prima o CE
- iscrizioni regolamentari
- sigilli o di altri elementi di protezione.

- sigilli elettronici con contatore eventi

↓

corrispondenza tra l'indicazione e quanto riscontrato ultima verificazione periodica, prima o CE

Marcatura CE ed altre indicazioni

D.Lgs. 517/1992

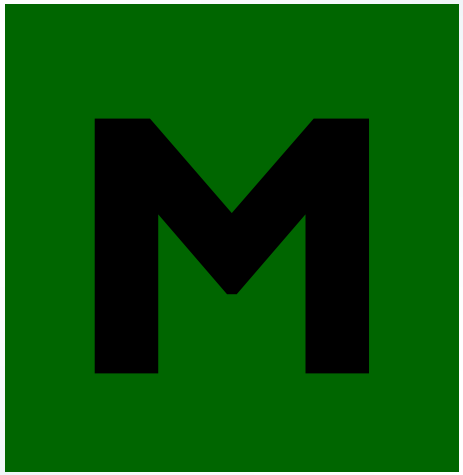
CE + XX + YYY

Ultime due cifre anno di fabbricazione

O.N. che ha seguito Verifica CE o sorveglianza CE

Marcatura metrologica supplementare

D.Lgs. 517/1992



Contrassegno quadrato di almeno 12,5 mm di lato, verde, recante la lettera M in carattere di stampa maiuscolo, nero

Marcatura metrologica MID

D.Lgs. 22/2007

CE M05 235

Ultime due cifre anno di fabbricazione

O.N. che ha seguito Verifica CE o sorveglianza CE

Le marcature dovranno essere:

Visibili e leggibili, Indelebili, Durature

Iscrizioni sullo strumento (1/2)

D.Lgs. 517/1992

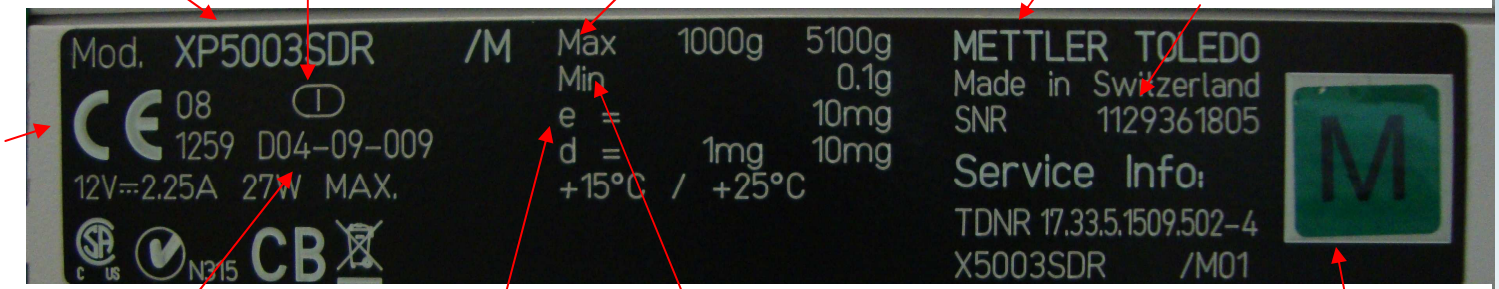
- numero del certificato di approvazione CE del tipo
- marchio o nome del fabbricante
- classe di precisione, racchiusa in un ovale o tra due lineette orizzontali unite da due semicerchi **III**
- portata massima, nella forma Max…
- portata minima, nella forma Min…
- divisione di verifica, nella forma e=…,
- le due ultime cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE
- Numero di serie

Iscrizioni sullo strumento (2/2)

D.Lgs. 517/1992

- numero di serie
- unità distinte ma associate: marchio ident. su ciascuna unità,
- divisione, se diversa da "e", nella forma d=…,
- effetto massimo sottrattivi di tara, se diverso da "Max", nella forma T= -…,
- effetto massimo additivo di tara, forma T= +…,
- divisione tara, se diversa da "d" forma dT =…,
- carico limite, se è diverso da "Max", Lim…,
- valori limite di temperatura °C/…°C,
- rapporto tra ricettore di peso e di carico

Esempio targa metrica



classe precisione modello

portata Max

Fabbricante matricola

Marchio CE

Certificato approvazione CE del tipo

divisione

portata Min

Marcatura metrologica

Strumenti ante D.Lgs. 517/1992

- Presentano una targa metrica indicante almeno: Fabbricante, Modello, Circolare o D.M. di approvazione

Agenda

- Comunicazioni ed invio telematico
- Variazioni e cessazione attività
- Richiami sulle procedure di verifica periodica
- Riferibilità e gestione della strumentazione

Evidenza della riferibilità

Uni EN ISO/IEC 17025:2005

5.5.8 Ogni qual volta possibile, le apparecchiature sotto il controllo del laboratorio e che richiedono una taratura devono essere etichettate, codificate o altrimenti identificate per indicarne lo stato di taratura, compresi la data dell'ultima taratura e la data o i criteri di scadenza per la successiva (taratura).

5.5.10 Quando sono necessarie delle verifiche intermedie per mantenere fiducia nello stato di taratura dell'apparecchiatura, queste verifiche devono essere eseguite secondo una procedura definita.

ID Strumenti di misura

- Ogni strumento riporta una targhetta con le seguenti indicazioni:
  - Matricola
  - Data ultima taratura
  - Scadenza taratura
  - Firma di chi ha eseguito la taratura

5.5.8 della norma UNI EN ISO/IEC 17025:2005

Aggiornamento a cura del referente di laboratorio

Riferibilità nelle aziende

Istituti metrologici primari

↓

Laboratori di taratura (LAT)

↓

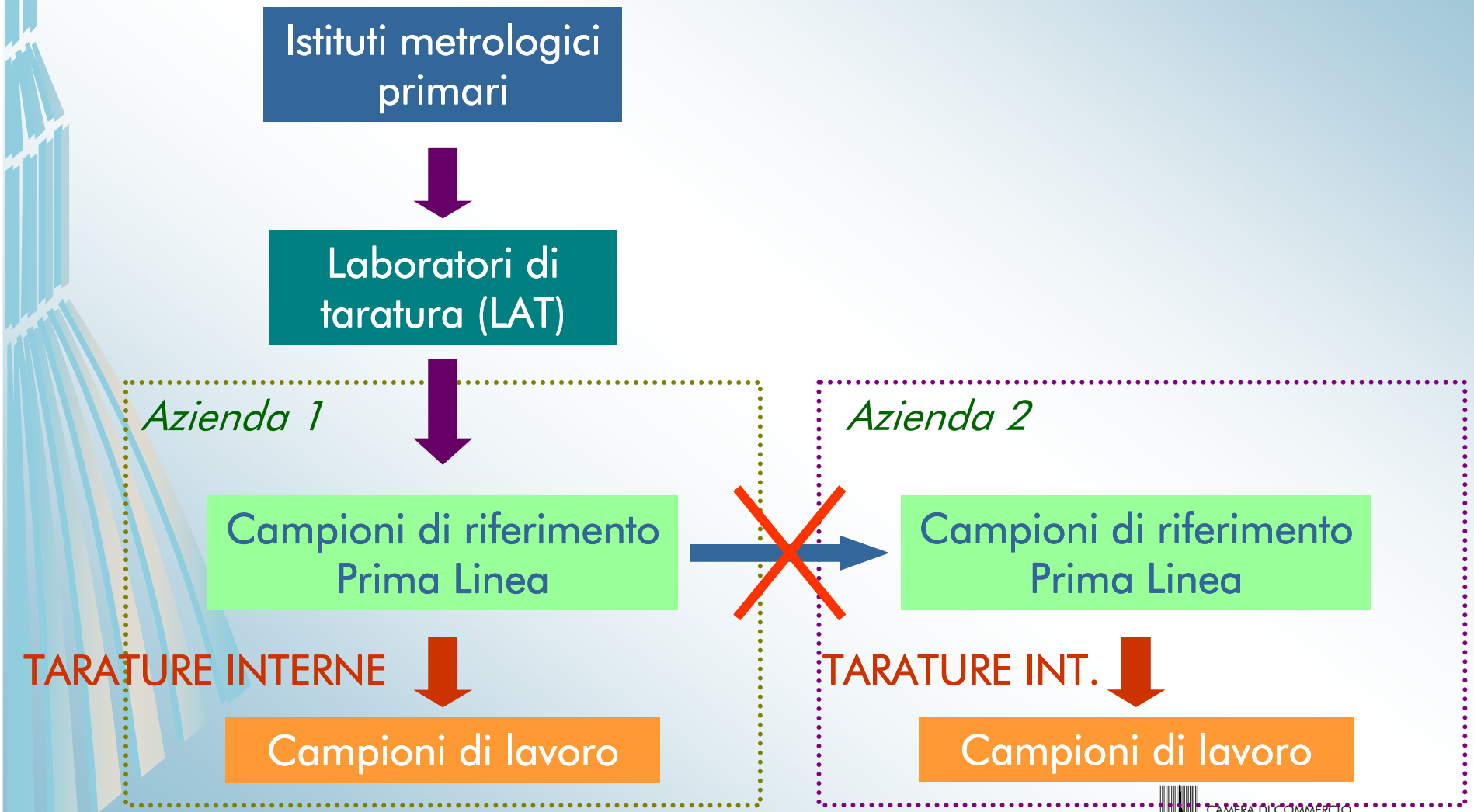
Aziende e utilizzatori

Campioni di riferimento Prima Linea

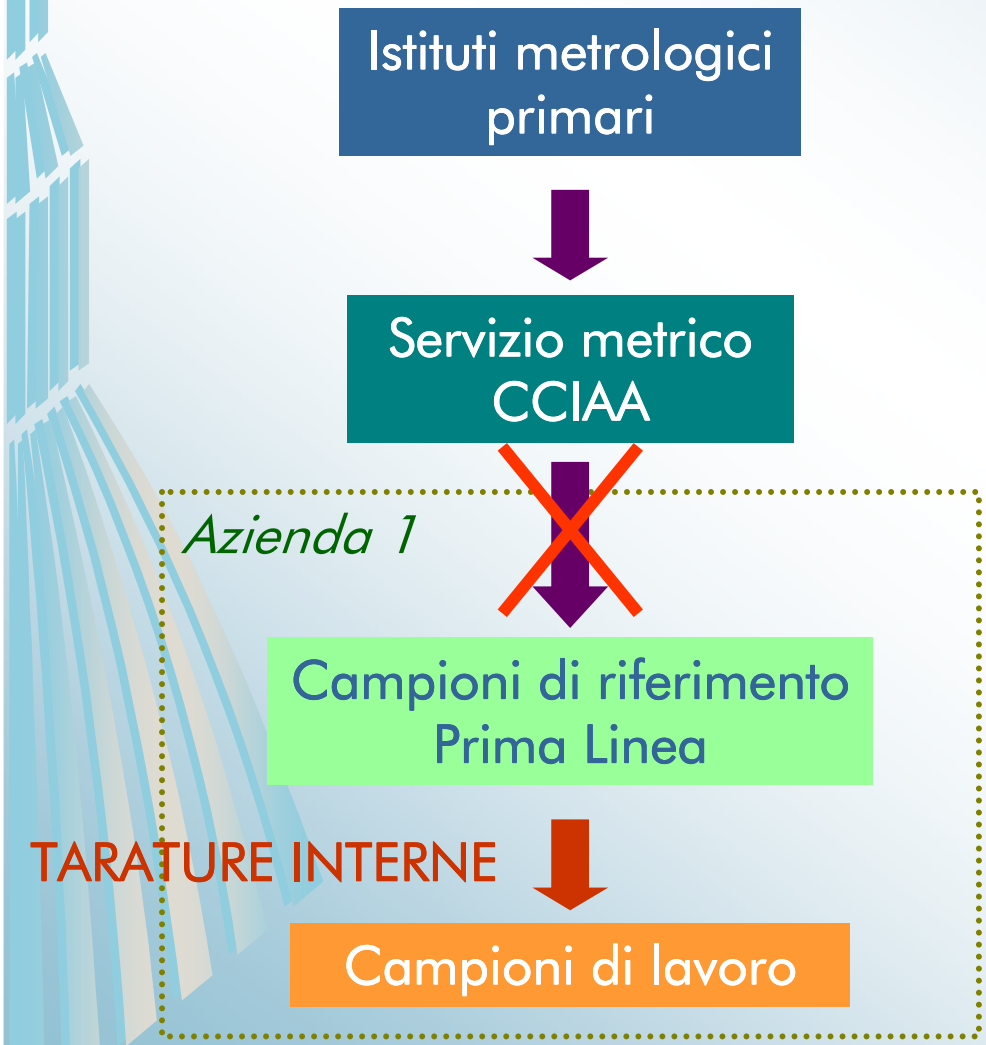
TARATURE INTERNE ↓

Campioni di lavoro

Riferibilità non garantita – Caso 1



Riferibilità non garantita – Caso 2



La Verifica periodica non garantisce riferibilità!

Conferma metrologica periodica

3.5 Conferma metrologica: "Insieme di operazioni richieste per garantire che un'apparecchiatura per misurazione sia conforme ai requisiti per l'utilizzazione prevista."

Conferma metrologica

TARATURA
Eseguita su strumento
Idonea periodicità

VALUTAZIONE
Calcolo errore
Comparazione con requisiti metrologici

La conferma metrologica si conclude con una dimostrazione dell'idoneità dello strumento per gli utilizzi previsti

Conferma metrologica - periodicità

- La periodicità non si ritrova nelle norme di riferimento, ogni laboratorio dovrà definirne una opportuna secondo le proprie caratteristiche.
- Concetto generale:
  - Campioni primari controllati con periodicità inferiore da laboratorio esterno
  - Frequenza superiore su campioni di taratura e strumenti "viaggianti" (masse campione, misure di capacità, ecc.)
  - Possono essere anche definite procedure di controllo più rapido per controlli intermedi,e con periodicità inferiore controlli più spinti (verifiche intermedie tra due conferme).

Esempio:

- Masse campioni viaggianti controllo ogni 6 mesi o ogni XX uscite, con il metodo ABBA ad un solo ciclo
- Una volta all'anno controllo più rigoroso con metodo ABBA con tre cicli

Conferma metrologica – Analisi dei risultati

L'intervallo tra due conferme metrologiche non è statico, ma tiene conto dei risultati delle stesse.

PASSATO

Revisione ed eventuale ripetizione prove eseguite

Conferma dei risultati delle prove

ESITO NEGATIVO

ESAME DEI RISULTATI (Conferma Metrologica)

ESITO POSITIVO

FUTURO

Aumento incertezza uso campione (se possibile) o < t di conferma

Diminuzione incertezza uso campione o > t conferma

Strumenti di lavoro

- Normalmente generati da campioni di riferimento tarati da centro LAT, con idonei strumenti e procedure
- Definita periodicità di conferma metrologica (temporale + numero uscite + dubbi affidabilità)
- Se i campioni di lavoro sono tarati da un centro LAT:
  - Conferma metrologica (tempo+n° uscite+dubbi) costruita inviando i campioni di lavoro nuovamente ad un laboratorio LAT

Intervallo conferma metrologica più ampio => rischio di dover ripetere un numero notevole di prove

Foglio di controllo tarature

- Evidenzia il valore riscontrato sullo strumento in taratura con il passare del tempo e ne facilita l'analisi:
  - Confronti con EMP
  - Eventuale deriva
  - Idoneità dell'intervallo di taratura definito (aumentato o ridotto in base ai risultati

PERMETTE DI VALUTARE NEL TEMPO IDONEITÀ INTERVALLO CONFORMITÀ METROLOGICA PRESCELTO

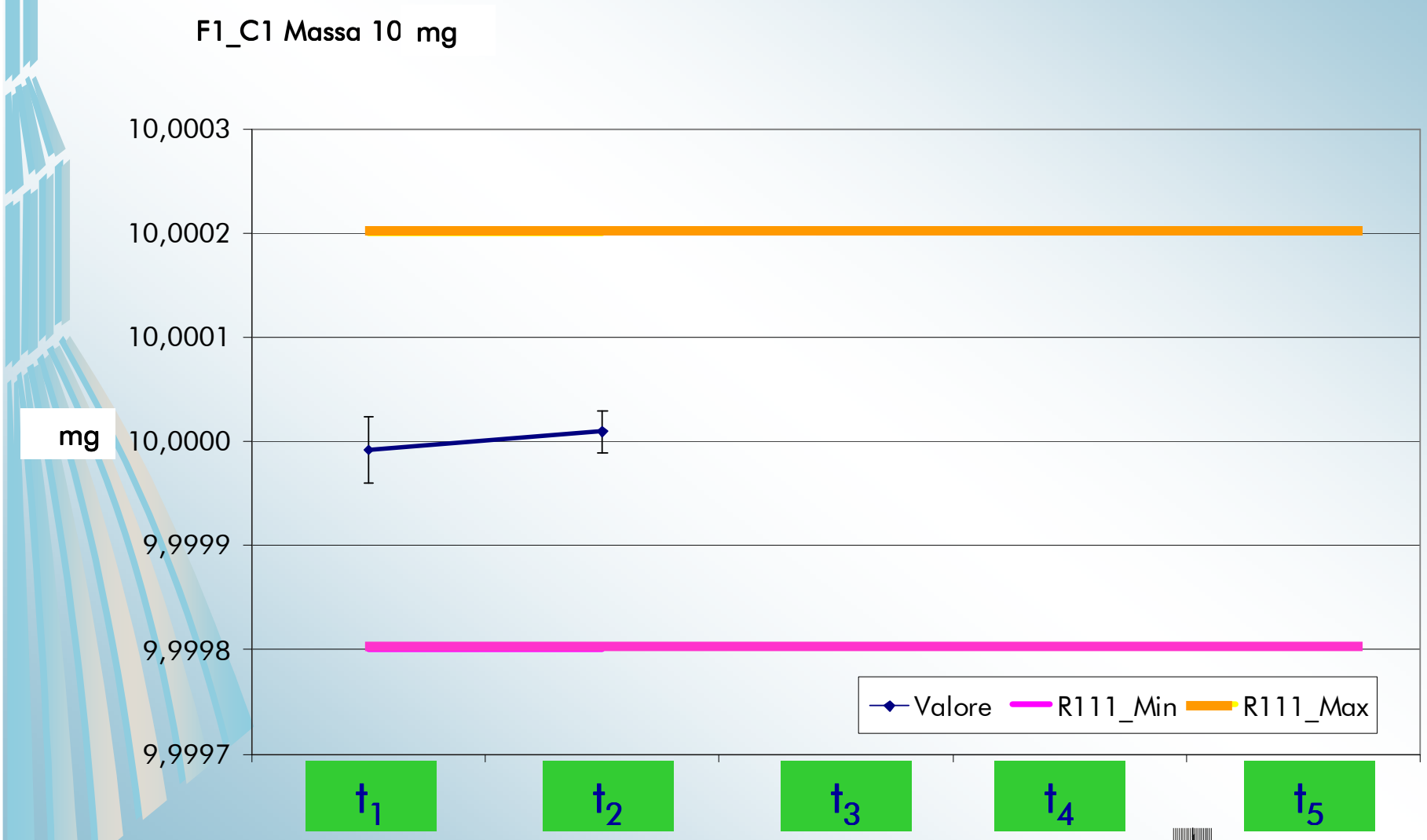
Foglio di controllo tarature - Esempio

	Codice	Matr. MT	Archivio
Codice Pesiera:	F1-C1	(A6629)	(86xx)
Classe Metrologica	F1		

	t_1	t_2	t_3	t_4	t_5
Certificato n.	550/2010	148/2011			
Del	[redacted]	[redacted]			
Emesso da:	[redacted]	[redacted]			
	[g]	[g]	[g]	[g]	[g]
1 mg	0,000998	0,000997			
U	0,000004	0,000004			
R111_max	0,001020	0,001020			
R111_min	0,000980	0,000980			
2 mg	0,002005	0,0020072			
U	0,000004	0,000005			
R111_max	0,002020	0,002020			
R111_min	0,001980	0,001980			
2* mg	0,001995	0,0019931			
U	0,000004	0,000004			
R111_max	0,002020	0,002020			
R111_min	0,				
5 mg	0,				
U	0,				
R111_max	0,				
R111_min	0,				
10 mg	0,				
U	0,				
R111_max	0,010025	0,010025			
R111_min	0,009975	0,009975			

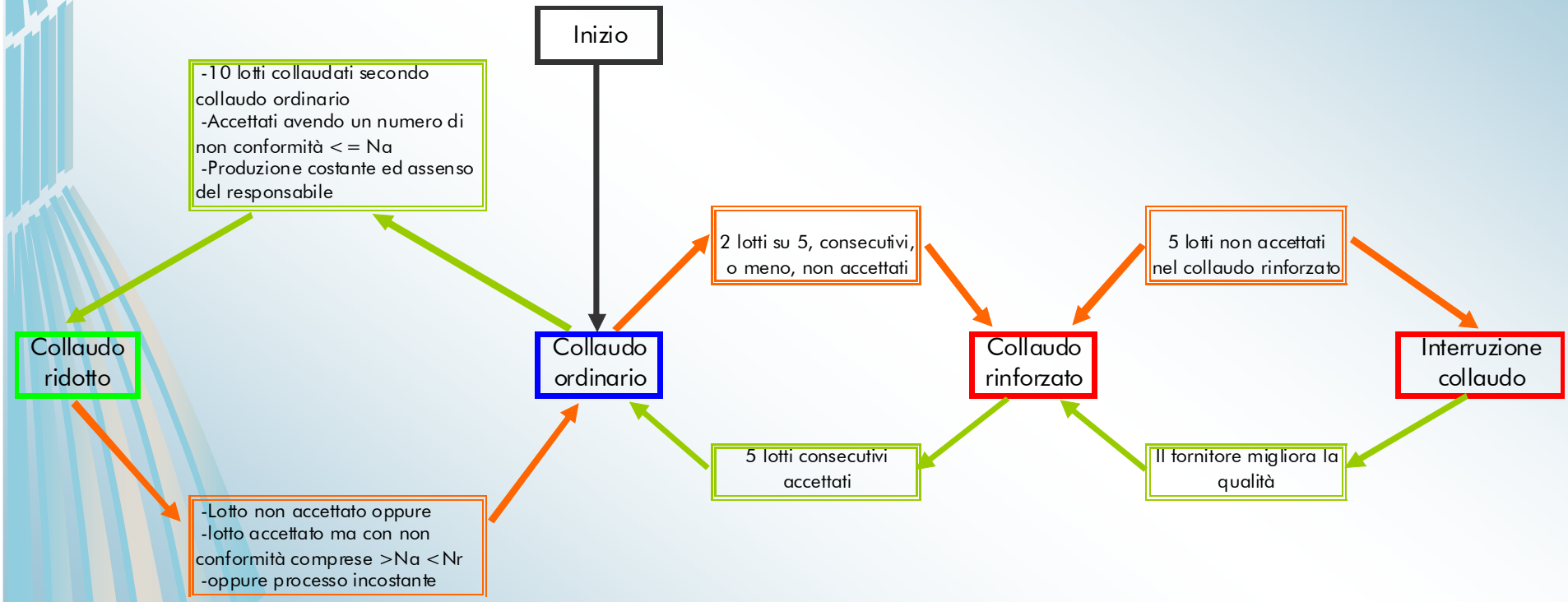
10 mg	0,009994	0,0099956
U	0,000004	0,000004
R111_max	0,010025	0,010025
R111_min	0,009975	0,009975

Foglio di controllo tarature - Grafico



Sorveglianza vs. risultati

Approccio previsto da norma UNI ISO 2859-1 Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi



Pagina relativa ai laboratori verifica periodica:

http://www.to.camcom.it/Page/t01/view_html?idp=14966

metrico@to.camcom.it

Grazie dell'attenzione