



# FLYNET 50 CONTROL SYSTEM



**SISTEMA DI PESATURA  
NON AUTOMATICO OMOLOGATO  
PER CONTROLLO PESO STATISTICO**

*MANUAL WEIGHING SYSTEM FOR  
STATISTICAL WEIGHT CONTROL*



**SISTEMA DI PESATURA OMOLOGATO**

*APPROVED WEIGHING SYSTEM*



**TERMINALE DI PESATURA  
DI ULTIMA GENERAZIONE:**

dotato di display touch screen a colori.

*LATEST-GENERATION WEIGHING TERMINAL  
with touch screen colour display.*



**FACILE GESTIONE DEI LOTTI:**

Alta leggibilità, immediata identificazione  
attraverso i colori dello stato del lotto.

*EASY BATCH MANAGEMENT  
High readability IMMEDIATE IDENTIFICATION OF THE  
LOT status through the colours.*



**FACILE ESPORTAZIONE DATI:**

Esportazione dati in formato PDF o CSV  
via USB, rete Ethernet o Wi-Fi.

*EASY DATA EXPORT  
Data export in PDF or CSV format via USB,  
Ethernet network or Wi-Fi.*



**DISPONIBILE IN ACCIAIO INOX O ABS**

*AVAILABLE IN ABS OR STAINLESS STEEL*



**COLLEGAMENTO A PIÙ BILANCE**

possibilità di collegamento ad una  
seconda bilancia  
per un miglior campionamento.

*CONNECTION TO SEVERAL SCALES  
Possibility of connecting to a second scale  
for better sampling.*

# FLYNET 50 CONTROL SYSTEM

SISTEMA DI PESATURA NON AUTOMATICO OMOLOGATO  
PER CONTROLLO PESO STATISTICO

MANUAL WEIGHING SYSTEM FOR  
STATISTICAL WEIGHT CONTROL

Piattaforma di pesatura in acciaio Inox o  
verniciato disponibile in varie dimensioni in  
funzione del prodotto da pesare.

Stainless steel or painted weighing platform  
available in various sizes depending  
on the product to be weighed.

Lotto di giornata: 158L7		Codice lotto: Lotto numero 1	
PLU Riso 500 g	Descrizione Confezione di riso da 500 g	Bilancia A	
Operatore Antonio	Linea Linea 1	Turno Turno 1	
Dimensione lotto 100	Controllo Non distruttivo	Numero progressivo lotto 2	
Volume nominale	Densità	Arrotolamento	
Limite inferiore -T2 470,0000 g	Limite inferiore -T1 485,0000 g	Peso nominale 500 g	Limite superiore +T1 515,0000 g
			Limite superiore +T2 530,0000 g
Data inizio controllo 13/03/2015	Ora inizio controllo 8.26.13	Data fine controllo 13/03/2015	Ora fine controllo 8.28.14
CONTROLLO CONTENUTO			
Peso medio 499,9433 g	Deviazione standard 3,4792	N. campioni 30	
N. campioni	%	Totale netto	Peso minimo
Campioni > -T1 29	96,7%	500,5466 g	14515,85 g
Campioni < -T1 1	3,3%	482,4500 g	482,45 g
Campioni < -T2 0	0,0%	0,0000 g	0,00 g
Peso massimo 503,10 g			
CONTROLLO MEDIA			
Peso medio 499,9433 g	Deviazione standard 3,4792	N. campioni 30	Totale netto 14998,30 g
CONTROLLO CONTENUTO Superato		CONTROLLO MEDIA Superato	
Lotto accettato			

Daily batch: 39 158L7		Batch code: Lot1	
PLU Riso 500 g	Description Confezione di riso 500 g	Scale A	
Operator Antonio	Work line Linea 1	Work shift Turno 1	
Batch size 100	Control type Not destructive	Batch progressive number 3	
-T2 lower limit 470,0000 g	-T1 lower limit 485,0000 g	Nominal weight 500 g	+T1 upper limit 515,0000 g
			+T2 upper limit 530,0000 g
Start control date 2/8/2021	Start control time 10:07:36 AM	End control date 2/8/2021	End control time 10:09:54 AM
ACTUAL CONTENT CONTROL			
Average weight 501,00 g	Standard deviation 5,29 g	Samples n. 30	
Samples n.	%	Average weight	Net total
Samples > -T1 29	96,7%	501,06 g	14543 g
Samples < -T1 1	3,3%	482,00 g	482 g
Samples < -T2 0	0,0%	0,00 g	0 g
Minimum weight 496 g	Maximum weight 512 g		
AVERAGE CONTROL			
Minimum average weight 497,34 g	Average weight 501,00 g	Standard deviation 5,29 g	Samples n. 30
ACTUAL CONTENT CONTROL Ok		AVERAGE CONTROL Ok	
Accepted batch			

Terminale di pesatura  
mod. FLYNET50 con software  
CONTROL SYSTEM integrato.

Weighing terminal model FLYNET50  
with integrated software CONTROL SYSTEM.

GESTIONE DELLA REPORTISTICA  
Possibilità di redazione e stampa  
dei report di analisi del lotto.

REPORT MANAGEMENT  
Possibility of producing and  
printing batch analysis reports.

COLLEGAMENTO  
CON DB REMOTO SU SQL server  
per interfacciamento  
con software di terze parti  
CONNECTION WITH REMOTE  
Database on SQL server  
for third-party  
software interfacing



PORTATE E DIVISIONI IN CONFORMITÀ A QUANTO PREVISTO  
DALLA NORMATIVA PER IL CONTROLLO STATISTICO DEI  
PRODOTTI A PESO FISSO.

CAPACITIES AND RESOLUTIONS IN COMPLIANCE  
WITH CURRENT LEGISLATION CONCERNING STATISTICAL  
CONTROL OF FIXED-WEIGHT PRODUCTS.



# FLYNET 50 CONTROL SYSTEM

## SOFTWARE PER IL CONTROLLO PESO STATISTICO DEI PRECONFEZIONATI

## SOFTWARE FOR STATISTICAL WEIGHT CONTROL OF PRE-PACKAGED PRODUCTS

### ARCHIVIO PRODOTTI (PLU)

Al codice PLU sono associati: peso nominale del prodotto, tara, codice e descrizione, associazione ad un codice a barre per il richiamo con lettore di bar-code.

I PLU possono essere impostati sul terminale o importati.

All'inserimento del peso nominale vengono calcolati automaticamente i valori delle soglie secondo la normativa di riferimento (76/211/CEE).

Possibilità di modifica delle soglie di peso per rispondere a esigenze di paesi extra CEE o a differenti criteri di controllo.

### PRODUCT ARCHIVE (PLU CODE)

*PLU codes are linked to the nominal weight of the product, tare weight, code and description. Link to barcode for recall with barcode reader. PLU codes can be set on the terminal or imported.*

*When the nominal weight is entered, the threshold values are automatically calculated, in compliance with EU standard 76/211/EEC. Weight set-point can be modified to meet the requirements of non-EU countries or different control criteria.*

### REPORT LOTTO

Dati riepilogativi del lotto in formato PDF o CSV esportabili via USB, rete Ethernet, Wi-Fi e stampabili.

### BATCH REPORT

*Batch summary data in PDF or CSV format. Data can be exported using a USB stick, via Ethernet or by WI-FI connection and printed.*

### ARCHIVIO LINEE DI PRODUZIONE E/O CONFEZIONAMENTO

Il codice linea abbinato al lotto di controllo, consente di risalire all'impianto produttivo e correggerne le eventuali difettosità.

L'Archivio linee contiene il codice della linea e relativa descrizione. I dati possono essere impostati sul terminale o importati da "file".

### PRODUCTION/PACKAGING LINE ARCHIVE

*Line code linked to control batch allows to trace the production system and correct any defects. Line log includes the line code and its description. Data can be set on the terminal or imported from software files.*

### ARCHIVIO PESATE

Consultazione della singola pesata all'interno dei lotti.

### SINGLE DATA WEIGHT ARCHIVE

*Monitoring of individual weighing within batches.*

### ESPORTAZIONE/IMPORTAZIONE DATI IN FORMATO CSV

Importazione degli archivi Operatore e PLU. Esportazione degli archivi Operatore, PLU, Lotto e Pesate.

### EXPORT/IMPORT DATA IN CSV FORMAT

*Import of operator and PLU logs. Export operator, PLU, batch and individual weighing files.*

### ARCHIVIO OPERATORI

Il codice operatore abbinato al lotto di controllo consente di risalire al turno durante il quale si sono effettuati i controlli. L'Archivio operatori contiene il codice dell'operatore o del turno. I dati possono essere impostati sul terminale o importati.

### OPERATORS ARCHIVE

*The operator code linked to control batch enables identification of the shift during which the controls were carried out.*

*The operators archive includes the operator or the shift code. Data can be set on the terminal or imported.*

### GESTIONE MULTILOTTO

L'operatore apre un lotto selezionandolo con lettore di bar code o da touchscreen; in base alle indicazioni del terminale si predispongono a pesare il numero di campioni richiesto.

### MULTI-BATCH MANAGEMENT

*Operators can open a batch by selecting it using a barcode reader or touch-screen monitor; the requested number of samples is weighed on the basis of the information displayed on the terminal.*

### ARCHIVIO LOTTI

Consultazione dei lotti aperti o sospesi e dei lotti già chiusi ed ancora in memoria (fino ad un limite di giorni impostabile). Pianificazione dei lotti da controllare.

### BATCH ARCHIVE

*Monitoring of open or suspended batches and closed batches still saved in the memory (deleted after the number of days set). Planning of batches to be checked.*

### INTERFACCIAMENTO CON GESTIONALE

Grazie alla connettività con SQL è possibile centralizzare la gestione dei dati su di un database remoto, permettendo al gestionale di importare/esportare i dati di lavorazione (interfacciamento con gestionale non incluso).

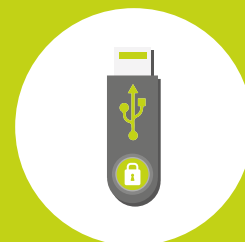
### INTERFACING WITH MANAGEMENT SOFTWARE

*Thanks to SQL connectivity is possible to centralise data management on a remote database, allowing the management system to import/export processing data (interfacing with management software not included).*



**Stampi tutto  
ciò che controlli!**

*Allows to print everything  
you check*



**Salvi e trasporti  
il controllo  
della tua qualità**

*Allows to save and trace  
your quality control*

# FLYNET 50 CONTROL SYSTEM

SOFTWARE PER IL CONTROLLO PESO STATISTICO DEI PRECONFEZIONATI

SOFTWARE FOR STATISTICAL WEIGHT CONTROL OF PRE-PACKAGED PRODUCTS



Per ogni campione viene evidenziato il risultato della pesata grazie alla colorazione dinamica delle finestre; nella zona di visualizzazione del peso il colore assunto dalla finestra si riferisce all'esito della singola pesata:

- ROSSO = peso inferiore al limite "-T2"
- GIALLO = peso uguale o superiore al limite "-T2" e inferiore al limite "-T1"
- VERDE = peso uguale o superiore al limite "-T1" e inferiore o uguale al limite "+T1"
- CELESTE = peso superiore al limite "+T1" e inferiore o uguale al limite "+T2"
- BLU = peso superiore al limite "+T2"

Nella zona di visualizzazione dei dati rilevati dal controllo del lotto la colorazione è dinamica. Per i lotti inferiori o uguali a 99 pezzi questa zona è sempre grigia.

Per i lotti superiori a 99 pezzi questa zona si colora di:

- VERDE = se lo stato attuale del lotto rientra nei criteri di accettazione lotto
- ROSSO = se lo stato attuale del lotto NON rientra nei criteri di accettazione lotto

Nella zona di visualizzazione dei criteri di accettazione la colorazione è dinamica. Per i lotti inferiori o uguali a 99 pezzi questa zona è sempre grigia.

Per i lotti superiori a 99 pezzi questa zona si colora di:

- VERDE = se lo stato attuale del lotto rientra nei criteri di accettazione lotto
- ROSSO = se lo stato attuale del lotto NON rientra nei criteri di accettazione lotto
- ARANCIONE = se il numero di pezzi difettosi rientra nell'intervallo che prevede la prova di secondo ordine

The weighing result is shown for each sample, thanks to a dynamic window colouring system; in the weight display area, the colour assumed by the window refers to the outcome of the single weighing:

- RED = weight lower than the "-T2" limit
- YELLOW = weight equal to or greater than "-T2" limit, and less than "-T1" limit
- GREEN = weight equal to or greater than "-T1" limit, and less than or equal to "+T1" limit
- LIGHT BLUE = weight greater than "+T1" limit, and less than or equal to "+T2" limit
- BLUE = weight higher than "+T2" limit

In the display area of the data detected by the batch control, the colouring system is dynamic. For batch less than or equal to 99 pieces this area is always grey.

For batches over 99 pieces this area is coloured with:

- GREEN = if the current batch status falls within the batch acceptance criteria
- RED = if the current batch status DOES NOT fall within the batch acceptance criteria

In the display area of the acceptance criteria, the colouring system is dynamic. For batches less than or equal to 99 pieces this area is always grey.

For batches over 99 pieces this area is coloured with:

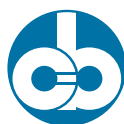
- GREEN = if the current batch status falls within the batch acceptance criteria
- RED = if the current batch status DOES NOT fall within the batch acceptance criteria
- ORANGE = if the number of defective pieces falls within the interval foreseen by the second order test





e

# CONTROLLO STATISTICO DEI PRODOTTI A PESO FISSO



SOCIETA' COOPERATIVA  
**BILANCI**  
Strumenti e Tecnologie per Pesare

# CTRL

## 4 valori per il peso fisso

- **Controllo** della precisa pesatura di ogni singola confezione di prodotto
- **Tutela** del consumatore e distributore perchè garantisce peso e qualità
- **Risparmio** per il produttore che avrà un controllo peso automatico, costante e continuativo eliminando il rischio di sovradosaggio
- **Legalità** è garantita la perfetta conformità delle confezioni, escludendo possibili contestazioni



# Il controllo dei preconfezionati

I prodotti preconfezionati hanno un ruolo fondamentale nelle forniture rivolte sia alla distribuzione organizzata sia al commercio tradizionale. Cerchiamo quindi di capire **come è possibile automatizzare le operazioni di controllo peso dei prodotti preconfezionati, attraverso strumenti di pesatura appositamente progettati.**

## Cos'è un preconfezionato?

Per preconfezionato si intende **l'insieme di un prodotto e del singolo imballaggio che lo contiene.** Un prodotto è preconfezionato quando:

- 1. è contenuto in un imballaggio di qualsiasi tipo**
- 2. è chiuso in assenza dell'acquirente**
- 3. è preparato in modo che la quantità del prodotto in esso contenuta abbia un valore prefissato e non possa essere modificata senza aprire o alterare palesemente l'imballaggio stesso.**

**Preconfezionato non ha lo stesso significato di prepesato o preimballato.**

Il prodotto prepesato viene preparato ed imballato in assenza dell'acquirente, ma il suo valore non è prefissato (peso variabile).

## A chi serve?

La disciplina metrologica dei preimballaggi si applica ai prodotti destinati alla vendita al consumatore finale (es. le confezioni che troviamo sugli scaffali dei supermercati). Non si applica ai preimballaggi destinati esclusivamente ad usi professionali (sacchi di mangime o di farina ad uso industriale, ecc.).

**Il campo di applicazione delle leggi si basa anche sulla quantità dichiarata in unità di massa o volume.**

# QUINDI IL PRODUTTORE PER OPERARE IN CONFORMITÀ DEVE:

**A****GARANTIRE**

il rispetto del valore di contenuto indicato sulla confezione dei propri prodotti.

**B****SCEGLIERE**

il metodo di controllo: eseguire il controllo della produzione al 100%, oppure fare un controllo statistico.

**C****DOTARSI**

dello strumento di pesatura adeguato ad effettuare i controlli, scegliendo una bilancia omologata.

## Le norme

Le norme prevedono che il contenuto effettivo sia dosato con uno strumento omologato oppure controllato sotto la responsabilità di chi effettua il riempimento, utilizzando in entrambi i casi strumenti di misura legali adatti alle operazioni.

## Normativa Comunitaria



**L. 690/78 che recepisce la Direttiva Comunitaria n. 76/211/CEE.**

**D.L. 451/76 che recepisce la Direttiva Comunitaria n. 75/106/CEE.**

Questo gruppo si articola in due serie distinte riguardanti rispettivamente:

- i liquidi alimentari;
- tutti gli altri tipi di prodotti (sia solidi sia liquidi o di altra natura);

Quando il prodotto non viene misurato in fase di dosaggio (es. una macchina riempitrice non omologata) è fatto obbligo di procedere al controllo in modo che sia effettivamente garantito il valore del contenuto. I documenti di tali controlli dovranno essere messi a disposizione degli organi preposti alla vigilanza (Camera di Commercio) e vengono sempre più frequentemente richiesti dalla GDO. La norma non relaziona in modo netto la divisione degli strumenti per pesare utilizzati ai fini del controllo con la quantità nominale, suggerendo solamente che l'errore commesso nella misurazione del contenuto effettivo dovrà essere al massimo pari a un quinto dell'errore massimo tollerato in meno sulla quantità nominale.

**La norma disciplina i prodotti preconfezionati con apposizione del marchio "e" superiori o uguali a 5 g o a 5 ml e inferiori o uguali a 10 kg o 10 litri.**

Al di sopra di tale soglia, rimane in vigore la normativa nazionale.

## Normativa Nazionale

**DPR 391/80 analoga nei contenuti e nelle procedure a quella comunitaria, ma rivolta solamente ai prodotti destinati al mercato nazionale.**

Se la realizzazione dei singoli preimballaggi è ottenuta **manualmente** con l'ausilio di uno strumento per pesare a funzionamento non automatico (ovvero con intervento di un operatore) legalmente approvato e provvisto di verifica periodica, il preimballaggio si considera misurato e, verificando il 100% della produzione, **non è soggetto alla richiesta di controllo.**

In questo caso la norma relaziona in modo netto la divisione degli strumenti per pesare utilizzati ai fini del controllo con la quantità nominale secondo la tabella a lato.

Se invece la realizzazione dei singoli preimballaggi è ottenuta mediante uno strumento di misura **automatico**, qualora

questo abbia una dispersione maggiore di due volte l'errore massimo tollerato è previsto l'obbligo di utilizzo di una **selezionatrice ponderale**, la cui zona di indecisione nominale sia al più uguale ad un quarto dell'errore tollerato in meno sulla quantità nominale.

**TABELLA DIVISIONI/Qn\***

DIVISIONE DELLA BILANCIA PER RIEMPIMENTO O CONTROLLO IN GRAMMI	0,1	Qualsiasi Qn*	QUANTITÀ NOMINALE A PARTIRE DALLA QUALE SI PUÒ USARE LO STRUMENTO CON DIVISIONE CORRISPONDENTE
	0,2	da 10 g	
	0,5	da 50 g	
	1	da 200 g	
	2	da 2 kg	
	5	da 5 kg	
	10	da 10 kg	
	20	da 20 kg	
50	da 50 kg		

\* Qn = Quantità Nominale dichiarata sulla confezione.

## GLOSSARIO DEI TERMINI

**CONTENUTO (QUANTITÀ) NOMINALE DI UN PRECONFEZIONATO:**

il contenuto indicato sull'imballaggio in massa o volume.

**CONTENUTO EFFETTIVO:**

La quantità, in massa o volume, di prodotto che l'imballaggio contiene realmente.

**LOTTO:**

si intende per lotto: "l'insieme degli imballaggi preconfezionati della stessa quantità nominale, dello stesso modello e della stessa fabbricazione, riempiti nello stesso luogo".

**GRANDEZZA DEL LOTTO:**

la grandezza del lotto è pari alla produzione oraria massima della catena di riempimento senza limitazione di tale grandezza. Negli altri casi la grandezza del lotto è limitata a 10.000 imballaggi preconfezionati.

**CONTENUTO MINIMO TOLLERATO:**

è il valore che si ottiene sottraendo dalla quantità nominale di un preconfezionato il corrispondente errore massimo tollerato, previsto dalle norme.

**PRECONFEZIONATI DIFETTOSI:**

i singoli elementi del lotto, il cui contenuto effettivo sia inferiore al contenuto minimo tollerato.



# Criteri di accettazione del lotto e dei prodotti

**Il contenuto nominale indicato sui confezionati deve corrispondere al contenuto effettivo, entro le tolleranze stabilite dalle norme, in base ai seguenti criteri:**

- il rispetto dei valori di tolleranza fissati dalla normativa viene determinato non soltanto con riferimento al singolo confezionato, ma all'intero lotto produttivo;
- il contenuto effettivo degli imballaggi confezionati non deve essere inferiore, in media, alla quantità nominale; se un elemento del lotto presenta una differenza in meno, all'interno dello stesso lotto ce ne deve essere un altro che presenta una differenza analoga in più, in modo che il valore medio, calcolato su tutti i componenti del lotto, non risulti inferiore alla quantità nominale;
- in base alla consistenza del lotto, il numero dei confezionati difettosi non deve essere superiore ai valori fissati dalle normative (c.d. criteri di accettazione/rifiuto);
- nessuno dei confezionati difettosi può presentare un errore in meno, superiore a due volte la tolleranza ammessa. (Vedi tabella a lato).

**TABELLA Qn /ERRORI MASSIMI TOLLERATI IN MENO 2**

da	a	in % di Qn	g - ml
5	50	9	-
50	100	-	4,5
100	200	4,5	-
200	300	-	9
300	500	3	-
500	1000	-	15
1000	10000	1,5	-
10000	15000	-	150
15000	oltre i 15000	1	-

\* Qn = Quantità Nominale dichiarata sulla confezione.

## Il controllo per campionamento

Il controllo per campionamento può essere basato sul metodo di controllo statistico previsto dalla normativa (piano di campionamento doppio come in tabella) ovvero su modalità diverse, riconosciute idonee dal MISE Ministero dello Sviluppo

Economico; in particolare sono considerati idonei, a tal fine, i metodi di controllo mediante campionamento statistico previsti da Norme tecniche di Unificazione (norme UNI-ISO-EN. Ad esempio, UNI ISO 2859-1:2007).

In dettaglio, la procedura normativa prevede il controllo del contenuto effettivo di ciascun imballaggio confezionato del campione e il controllo della media dei contenuti effettivi dei singoli preimballaggi del campione.

**3 TABELLA GRANDEZZA DEL LOTTO - CONTROLLO NON DISTRUTTIVO**

GRANDEZZA DEL LOTTO	CAMPIONI			NUMERO DEI DIFETTOSI	
	ORDINE	NUMEROSITÀ	NUMEROSITÀ TOTALE	CRITERIO DI ACCETTAZIONE	CRITERIO DI RIFIUTO
da 100 a 500	1°	30	30	1	3
	2°	30	60	4	5
da 501 a 3.200	1°	50	50	2	5
	2°	50	100	6	7
oltre 3.200	1°	80	80	3	7
	2°	80	160	8	9

## Il controllo al 100%

Il modo più sicuro ed economico per garantire la rispondenza ai requisiti di legge è il **controllo al 100%** mediante **selezionatrice ponderale**; in alternativa, si può procedere al controllo per campionamento ove consentito. Per agevolare l'individuazione delle caratteristiche dello strumento automatico di pesatura con cui si effettuerà il controllo, vengono in aiuto guide specifiche redatte dalla Welmec\* che, regolarmente riconosciute dalla Comunità Europea come documenti di riferimento, propongono una tabella che relaziona in modo non vincolante la divisione dello strumento alla quantità nominale.

DIVISIONE	QUANTITÀ NOMINALE
0,1 g	≥ 5 g
0,2 g	≥ 10 g
0,5 g	≥ 25 g
1 g	≥ 110 g
2 g	≥ 330 g
5 g	≥ 1670 g
10 g	≥ 3330 g
20 g	≥ 6670 g

\* Welmec è una struttura composta dagli uffici centrali metrici dei Paesi UE che pubblica delle guide che rappresentano l'interpretazione condivisa delle norme comunitarie.



SOCIETA' COOPERATIVA  
**BILANCI**  
Strumenti e Tecnologie per Pesare

## I prodotti

Cooperativa Bilanciai, con una esperienza di oltre settant'anni (dal 1949) nel settore della pesatura, è in grado di offrire una vasta gamma di soluzioni dimensionate per le diverse esigenze, con sistemi di pesatura ed etichettatura dotati di software appositamente realizzati per effettuare il controllo statistico e produrre la documentazione necessaria.

**Le selezionatrici ponderali sono progettate e verificate da organismi competenti per effettuare il controllo dei prodotti confezionati.**



**POSTAZIONE MANUALE DI CONTROLLO  
DEL LOTTO A CAMPIONE**

**Mod. Flynet50 Control System**



---

**SELEZIONATRICE PONDERALE IN LINEA  
PER CONTROLLO DEL LOTTO AL 100%  
ALTA CADENZA**

**Mod. Selecta**

---

**SELEZIONATRICE PONDERALE IN LINEA  
PER CONTROLLO DEL LOTTO AL 100%  
ALTE PORTATE**

**Mod. SEL700**



---

**SELEZIONATRICE PONDERALE IN LINEA  
PER CONTROLLO DEL LOTTO AL 100%**

**Mod. Galaxi SP**

# REPORT archiviato dal Flynet50

Lotto di giornata: 127		Numero seriale 301425		Codice lotto: Lotto 1	
<i>PLU</i> Riso 500g	<i>Descrizione</i> Confezione di riso da 500g		<i>Bilancia</i> A		
<i>Operatore</i> Antonio	<i>Linea</i> L01		<i>Turno</i> Turno 1		
<i>Dimensione lotto</i> 100	<i>Controllo</i> Non distruttivo		<i>Numero progressivo lotto</i> 1		
<i>Limite inferiore -T2</i> 470,0000 g	<i>Limite inferiore -T1</i> 485,0000 g	<i>Peso nominale</i> 500 g	<i>Limite superiore +T1</i> 515,0000 g	<i>Limite superiore +T2</i> 530,0000 g	
<i>Data inizio controllo</i> 07/05/2021	<i>Ora inizio controllo</i> 08:06:45		<i>Data fine controllo</i> 07/05/2021	<i>Ora fine controllo</i> 08:12:08	
<b>CONTROLLO CONTENUTO</b>					
<i>Peso medio</i> 500,53 g		<i>Deviazione standard</i> 4,33 g		<i>N. campioni</i> 30	
<i>Campioni &gt; -T1</i>	<i>N. campioni</i> 29	<i>%</i> 96,7%	<i>Peso medio</i> 501,10 g	<i>Totale netto</i> 14532 g	<i>Peso minimo</i> 487 g
<i>Campioni &lt; -T1</i>	1	3,3%	484,00 g	484 g	<i>Peso massimo</i> 505 g
<i>Campioni &lt; -T2</i>	0	0,0%	0,00 g	0 g	
<b>CONTROLLO MEDIA</b>					
<i>Peso medio minimo</i> 497,82 g	<i>Peso medio</i> 500,53 g	<i>Deviazione standard</i> 4,33 g	<i>N. campioni</i> 30	<i>Totale netto</i> 15016 g	
<b>CONTROLLO CONTENUTO</b> Superato			<b>CONTROLLO MEDIA</b> Superato		
<b>Lotto accettato</b>					



# REPORT archiviato dalla **Selecta** e dalla **Galaxi**

Lotto <b>Lot_AB2021</b>		Lotto CTRL <b>10042021004</b>					
Serial: 222294		Report ID: 222294210410130357					
Cod. Prodotto: <b>Cheese_FL431</b>		Descrizione: <b>Formaggio grattugiato busta 100 g Stagionato 24 mesi</b>					
Soglia -	Soglia -	Peso Nominale:	Soglia +	Soglia ++			
0.0910 kg	0.0955 kg	0.100 kg	0.1045 kg	0.1090 kg			
Data inizio lotto:	10 04 2021 11.24	Data fine lotto:	10 04 2021 13.03	Tara: 0.000 kg			
Controllo Media MANUALE	Max % OK	SCARTATI			ACCETTATI		
		N. Confez.	Peso Medio	Peso tot.	N. Confez.	Peso Medio	Peso tot.
Zona 1	0	4	0.089 kg	0.354 kg			
Zona 2	2.5	17	0.095 kg	1.608 kg	19	0.094 kg	1.784 kg
Zona 3	100	0	-	0.000 kg	3006	0.100 kg	300.926 kg
Zona 4	100	0	-	0.000 kg	53	0.106 kg	5.639 kg
Zona 5	100	0	-	0.000 kg	3	0.110 kg	0.330 kg
Err. medio			-0.007 kg			0.000 kg	
<b>Totali:</b>		<b>21</b>	<b>0.093 kg</b>	<b>1.962 kg</b>	<b>3081</b>	<b>0.100 kg</b>	<b>308.679 kg</b>
Dev. standard 0.002 kg		Dev. standard accettate 0.002 kg		Scarti Metal 0			
Peso medio conf. pesate 0.100 kg		Peso medio conf. accettate 0.100 kg		Altri Scarti 0			
Totale confezioni pesate 3102		Totale confezioni accettate 3081		Peso conf. più leggera 0.091 kg			
Peso totale conf. pesate 310.641 kg		Peso totale conf. accettate 308.679 kg		Peso conf. più pesante 0.110 kg			

Zona 1	Zona 2	Zona 3	Zona 4	Zona 5
1382				
1152				
922				
691				
461				
230				
0				
	0.0955 kg	0.1000 kg	0.1045 kg	

**LOTTO ACCETTATO** 10 APR 2021 13.03







## DOMANDE E RISPOSTE PRODUTTORE

### **Q: Come posso confezionare e commercializzare prodotti a peso fisso in regola con le disposizioni di legge?**

A: Premesso che la confezione deve essere sigillata, a dimostrare l'impossibilità che il contenuto venga alterato; è comunque **imposto per legge un controllo del peso della confezione sigillata.**

Tale controllo deve essere realizzato almeno per campionamento statistico, conservando i report ricavati dalle misure; il campionamento lascia spazio a confezioni difettose tra un campione ed il successivo e non garantisce l'accettabilità del lotto.

**Il controllo del peso** su tutta la produzione, **realizzato con selezionatrici ponderali automatiche, garantisce la perfetta conformità del lotto**, al di là di ogni possibile contestazione.

## Q: Cosa succede se un distributore o un consumatore trova un prodotto non conforme?

A: Se un distributore riscontra una non conformità, **normalmente rifiuta la consegna della merce con evidente danno per il produttore**. Si rischia anche di mettere in discussione il contratto di fornitura. Se un consumatore trova una confezione sottopeso e ne fa denuncia all'autorità competente, si incorre in una denuncia per frode in commercio.

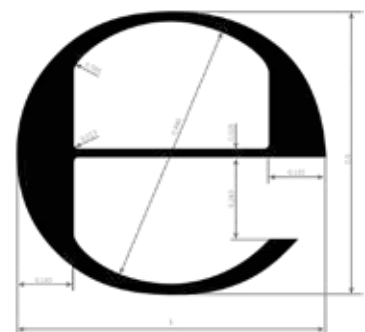
## Q: Gli investimenti che devo fare per aumentare i controlli e garantire la qualità dei miei prodotti riducono i miei margini, già limitati. Come posso risparmiare?

A: Sicuramente il costo di una bilancia omologata per il campionamento statistico ha, in sé, un costo contenuto; occorre però valutare che un operatore deve amministrare le varie pesate, registrare i dati con rischio di errori e lotti non conformi. **Proprio per evitare di scartare interi lotti, si tende a sovradosare, regalando prodotto**. Al costo della bilancia occorre anche aggiungere i suddetti costi di gestione. Il **Controllo Peso automatico** è sì più costoso della semplice bilancia, ma opera senza ausilio umano, **garantendo il controllo del peso in modo costante e continuativo, senza errori**. Le selezionatrici ponderali automatiche, rilevando l'intera produzione in tempo reale, sono anche in grado di correggere automaticamente il confezionamento, avvicinando sempre più il peso reale a quello previsto, senza dovere abbondare per essere sicuri. **Fatti i conti, è facile dimostrare che il Controllo Peso automatico induce risparmi tali da ammortizzarne l'acquisto normalmente in pochi mesi**.

## Q: È obbligatorio riportare la "e" vicino al peso del prodotto pesato con bilance commerciali garantite?

A: **Il simbolo "e"**, laddove inserito dopo l'indicazione della quantità sull'etichetta di un prodotto, indica che il produttore adempie a quanto stabilito nella legge n. 690/78 per gli "imballaggi preconfezionati C.E.E" (DM 451/1976).

**Il simbolo "e"** non è obbligatorio ma, se compare sull'etichetta, l'operatore responsabile dell'etichettatura (si veda reg. UE 1169/2011, articolo 8) deve operare rispettando le norme di legge. Le norme prescrivono che oltre a dotarsi di **bilance commerciali omologate**, si debba anche provvedere alla registrazione e alla conservazione dei report di lavorazione con le registrazioni dei controlli statistici del peso.



*Il simbolo (e) deve essere presente su tutte le etichette dei prodotti alimentari confezionati.*

# Q & A

## DOMANDE E RISPOSTE DISTRIBUTORE

**Q: Come posso essere sicuro che quello che metto sugli scaffali per la vendita rispetti le regole e sia conforme alle leggi sui prodotti preconfezionati?**

A: La legge impone ai produttori di eseguire controlli sul peso dei preconfezionati, a valle della linea di confezionamento, indipendentemente dalla precisione, affidabilità ed eventuale omologazione dei sistemi di confezionamento.

Il produttore deve almeno controllare statisticamente, a campione, i lotti prodotti registrando i risultati del controllo e mettendoli a disposizione sia del Distributore, sia dei Pubblici Ufficiali.

Il controllo a campione, pur essendo legalmente sufficiente, lascia tuttavia spazio ad errori, non controllando ogni singola confezione: se tale confezione, di peso inferiore al consentito, viene messa in commercio, si è passibili del reato di frode in commercio, pur avendo operato con una certa diligenza.

È quindi preferibile effettuare il **controllo su tutti i prodotti**, con bilance automatiche omologate, dette **"Controllo Peso"** o selezionatrici ponderali. In questo caso, solo ciò che è all'interno del range legale SUPERA il controllo e può essere messo in commercio senza incorrere in alcun rischio.

## Q: Che documentazione mi viene fornita dai produttori in merito?

A: Nel caso il produttore opti per il controllo statistico a campione, può semplicemente riportare, anche manualmente, le pesate dei campioni in un registro, calcolando a fine lotto i vari parametri richiesti dalla legge: la copia di tale **REPORT** deve essere fornita a richiesta. Per comodità, esistono bilance omologate che archiviano automaticamente la reportistica al momento della chiusura del lotto. Se il produttore opta per il **Controllo Peso automatico su tutti i prodotti**, la macchina genera e archivia automaticamente un **REPORT completo del lotto**.

## Q: In quale modo mi viene garantita la costanza nel tempo di questi risultati?

A: Ogni sistema di pesatura deve essere periodicamente controllato e verificato. **Il D.L. 93/2017 stabilisce la periodicità e le modalità con cui ogni strumento per pesare deve essere sottoposto a Verificazione Periodica da parte di Organismi accreditati idonei. Oltre a questo è però normale che il produttore abbia un Piano di Qualità che preveda la certificazione degli strumenti con maggior frequenza**, in funzione della criticità del processo da controllare. I **Controllo Peso automatici** più performanti sono anche in grado di **eseguire periodicamente delle verifiche su un campione a peso noto**, senza inserirlo nei calcoli di lotto, e riportando nei resoconti i controlli effettuati con gli orari ed i risultati. In questo modo **si ha la certezza** che la macchina che esegue i controlli è perfettamente calibrata ed esente da guasti durante tutta la verifica. **Qualità massima assicurata.**

## Q: Cosa succede se un consumatore acquista una confezione difforme per quantità contenuta o con degli inquinanti?

A: Nel caso di **quantità al di sotto di quanto consentito dalla Legge**, il consumatore può denunciare il difetto all'autorità competente. Ciò provoca un'**indagine per frode in commercio che investe primariamente il commerciante**, poi tutta la filiera, fino all'accertamento delle responsabilità. Nel caso di corpi estranei contenuti nel prodotto, si può incorrere in una denuncia relativamente alla violazione dell'articolo 5 della legge n. 283/1962 (alimento insudiciato). È dimostrabile l'assenza del reato, ovvero del dolo e/o della colpa professionale, nel caso di confermata adeguatezza del piano di autocontrollo e della sua attuazione. Il diligente utilizzo di una ispezione Metal Detector o X-Ray risponde perfettamente ai requisiti.



# Q & A

## DOMANDE E RISPOSTE CONSUMATORE



**Q: Ho acquistato una confezione di formaggio. Sulla confezione è dichiarato un peso di 125 g (e). Come posso essere sicuro che quanto pagato corrisponde al contenuto?**

A: Esistono leggi (690, DPR 391) che, per la **tutela di noi consumatori**, impongono severi controlli a chi produce e commercializza prodotti alimentari preconfezionati. A questo scopo vengono applicate diverse tecnologie per il controllo del peso, sia per indagine statistica a campione, sia **controllando ogni singola confezione in modo automatico**; quest'ultimo metodo è sicuramente più affidabile. Il consumatore, come estrema tutela, può sempre chiedere di ripesare la confezione e pagare solo il peso oggettivamente rilevato; per questo, in tutti i punti vendita, deve sempre essere presente una **bilancia legalmente OMOLOGATA**.

**Q: Sono certo che durante la preparazione del macinato che ho acquistato, il prodotto non contiene materiali derivanti dai processi di lavorazione?**

A: È possibile che, durante i vari processi produttivi, parti di macchinari guasti finiscano nel prodotto, per quanta diligenza si ponga nella manutenzione. Per evitare che questi residui creino danni al consumatore, esistono almeno due diverse tecnologie. I produttori possono rilevare inquinanti metallici **ispezionando i prodotti con Metal Detector montati sulle linee di confezionamento: il controllo è sulla totalità delle confezioni**. Là dove gli inquinanti non siano solo metallici, o la particolare confezione impedisca l'uso del Metal Detector, l'ispezione può avvenire per mezzo di ispezionatrici a raggi X.





SOCIETÀ COOPERATIVA  
**BILANCIAI**  
Strumenti e tecnologie per Pesare

**Società Cooperativa Bilanciai Campogalliano**  
41011 Campogalliano (MO) Italy  
Via S. Ferrari, 16 - Tel. +39 059 893611 - Servizio Assistenza Clienti - Tel. +39 059 893612  
[www.coopbilanciai.it](http://www.coopbilanciai.it) - [info@coopbilanciai.it](mailto:info@coopbilanciai.it)

