31971L0317

L 202/14 URADNI LIST EVROPSKIH SKUPNOSTI 6.9.1971

DIREKTIVA SVETA

z dne 26. julija 1971

o približevanju zakonodaje držav članic, ki se nanašajo na 5 do 50-kilogramske paralelepipedne uteži srednje točnosti in na 1 do 10-kilogramske cilindrične uteži srednje točnosti

(71/317/EGS)

SVET EVROPSKIH SKUPNOSTI JE

ob upoštevanju Pogodbe o ustanovitvi Evropske gospodarske skupnosti in zlasti člena 100 Pogodbe,

ob upoštevanju predloga Komisije,

ob upoštevanju mnenja Evropskega parlamenta ([1]),

ob upoštevanju mnenja Ekonomsko-socialnega odbora ([2]),

ker so v državah članicah konstrukcija in metode nadzora paralelepipednih in cilindričnih uteži srednje točnosti predmet prisilnih predpisov, ki se od ene države članice do druge razlikujejo in s tem ovirajo trgovanje s takimi utežmi; ker je zato treba take določbe približati;

ker so z direktivo Sveta z dne 26. julija 1971 ([3]) o približevanju zakonodaje držav članic, ki se nanašajo na določbe za merilne instrumente in metode meroslovne kontrole, določeni postopki EGS-homologacije in prve overitve EGS; ker je treba v skladu s to direktivo določiti tehnične zahteve za konstrukcijo paralelepipednih in cilindričnih uteži srednje točnosti,

SPREJEL NASLEDNJO DIREKTIVO:

Člen 1

Ta direktiva velja za uteži srednje točnosti z naslednjimi nazivnimi vrednostmi:

— paralelepipedne uteži s 5, 10, 20 in 50 kg;

— cilindrične uteži z 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 in 500 g ter 1, 2, 5 in 10 kg.

Člen 2

Uteži, ki lahko nosijo oznake in znake EGS, so opisane in ponazorjene v Prilogah I do IV. Te uteži niso predmet EGS-homologacije, so pa predmet prve overitve EGS.

Člen 3

Nobena država članica ne sme zavrniti, prepovedati ali omejiti dajanja na trg oziroma začetka uporabe paralelepipednih ali cilindričnih uteži srednje točnosti, ki nosijo oznako prve overitve EGS.

Člen 4

1. Države članice sprejmejo zakone in druge predpise, potrebne za uskladitev s to direktivo, najpozneje v osemnajstih mesecih od notifikacije te direktive. O tem takoj obvestijo Komisijo..

2. Države članice predložijo Komisiji besedila temeljnih predpisov nacionalne zakonodaje, sprejetih na področju, ki ga ureja ta direktiva.

Člen 5

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Bruslju, 26. julija 1971

Za Svet

Predsednik

A. MORO

([1]) UL 63, 3.4.1967, str. 982/67.
([2]) UL 30, 22.2.1967, str. 480/67.
([3]) UL L 202, 6.9.1971, str. 1.

PRILOGA I

PARALELEPIPEDNE UTEŽI

1. **Oblika, material in način izdelave**

1.1 Paralelepipedna oblika s togim, neštrlečim ročajem za prijemanje.

1.2 Uporabljeni material:

1.2.1 Telo uteži: siva litina

1.2.2 Tip 1: ročaj iz brezšivne jeklene cevi standardnega premera

Tip 2: ročaj iz železove litine, integriran s telesom uteži.

2. **Odprtina za naravnavanje mase**

Tip 1

2.1 Notranja odprtina, ki jo tvori notranjost cevnega ročaja za prijemanje.

2.2 Odprtina se zapira z navojnim čepom iz vlečene medi ali s čepom iz medi v obliki gladkega diska. Navojni čep ima režo za izvijač, gladki disk pa ima v sredini luknjo za dvigovanje.

2.3 Čep je zapečaten s svinčenim peletom, ki je nameščen v notranji okrogli utor oziroma v navoj cevi.

Tip 2

2.4 Notranja odprtina, ki je ulita v eno od pokončnih delov uteži in se odpira na zgornjo površino tega dela.

2.5 Odprtina se zapira s ploščico iz plavljenega jekla.

2.6 Ploščica je zapečatena s svinčenim peletom, ki je nameščen v vdolbino, kot je prikazano v Prilogi II.

3. **Naravnavanje**

3.1 Po naravnavanju nove uteži s svinčevim zdrobom morata ostati dve tretjini skupne prostornine odprtine prazni.

4. **Predvideno mesto za oznako prve overitve EGS**

4.1 Končna oznaka overitve EGS se odtisne na svinčeno plombo odprtine za naravnavanje.

5. **Oznake in razločevalni znaki**

5.1 Oznaka nazivne vrednosti uteži in identifikacijska oznaka proizvajalca se nahajata, vtisnjeno ali reliefno, na zgornji površini osrednjega dela uteži.

5.2 Nazivna vrednost uteži je označena v obliki: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. **Mere in tolerance**

6.1 Mere, ki jim morajo ustrezati različne uteži, so določene v Prilogi II (mere v milimetrih).

6.2 Tolerance, ki veljajo za različne mere, so normalne proizvodne tolerance.

7. **Največji dopustni pogreški**

Nazivna vrednost	Največji dopustni pogreški v miligramih ob prvi overitvi
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0
20 kg	+ 3 200 — 0
50 kg	+ 8 000 — 0

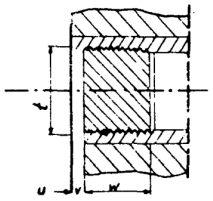
8. **Površinska obdelava**

8.1 Uteži so po potrebi zaščitene pred korozijo z ustrezno, proti obrabi in udarcem odporno prevleko.

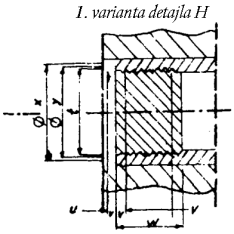
PRILOGA II

PARALELEPIPEDNE UTEŽI

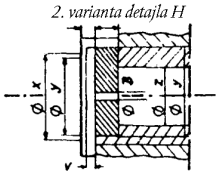
Detajl H



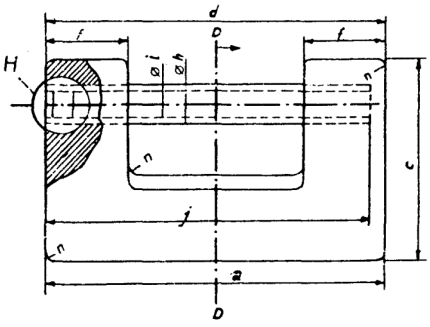
1. varianta detajla H



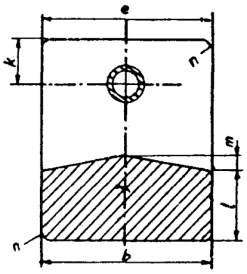
2. varianta detajla H



Naris

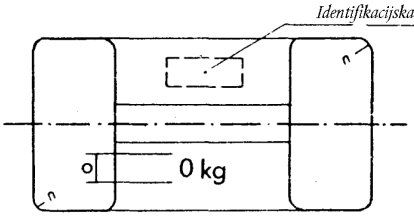


Prerez DD



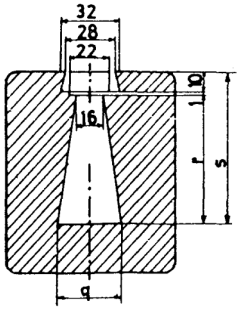
Tloris

Identifikacijska oznaka proizvajalca

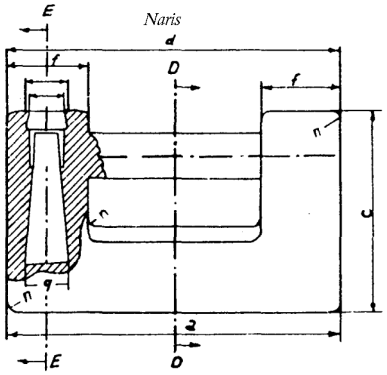


Tip 1

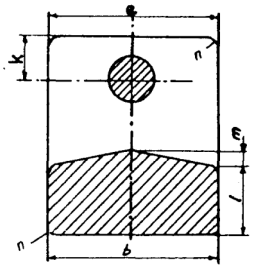
Prerez EE



Naris

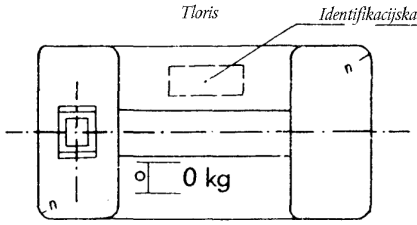


Prerez DD



Tloris

Identifikacijska oznaka proizvajalca



Tip 2

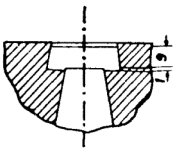


Tabela dimenzij v milimetrih, ISO 261 navoji

Nazivna vrednost	a	b	c	d	e	f	g	h	i	i	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	14,5	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M 16 × 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	18,5	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M 16 × 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	22,0	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M 27 × 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	30,0	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M 27 × 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Dimenzije a in d, b in c so lahko zamenjane.

PRILOGA III

CILINDRIČNE UTEŽI

1. **Oblika, material in način izdelave**

1.1 Cilindrična oblika s ploščatim ročajem za prijemanje.

1.2 Uporabljeni material: vsak material z gostoto od 7 do 9,5 g/cm³, s trdoto najmanj enakovredno trdoti lite medi, ne manj odporen proti koroziji in ne bolj krhek kot siva litina, ter s površino, ki je primerljiva s sivo litino, ki je skrbno ulita v formi iz finega peska.

Siva litina se ne sme uporabiti za uteži z nazivno vrednostjo, manjšo od 100 g.

1.3 Način izdelave naj ustreza izbranemu materialu.

2. **Odprtina za naravnavanje**

2.1 Notranja, cilindrična odprtina, z večjim premerom na zgornjem delu odprtine.

2.2 Odprtina se zapira z navojnim čepom iz vlečene medi oziroma s čepom iz medi, ki ima obliko gladkega diska. Navojni čep ima režo za izvijač, gladki disk pa ima v sredini luknjo za dvigovanje.

2.3 Čep je zapečaten s svinčeno kapico, ki je nameščena v okrogli utor, izrezan v širšem delu odprtine.

2.4 Uteži z 1, 2, 5 in 10 g nimajo odprtine za naravnavanje.

2.5 Za 20 in 50-gramske uteži odprtina za naravnavanje ni obvezna.

3. **Naravnavanje**

3.1 Po naravnavanju nove uteži s svinčevim zdrobom morata ostati dve tretjini skupne prostornine odprtine prazni.

4. **Predvideno mesto za oznako prve overitve EGS**

4.1 Končna oznaka overitve EGS se odtisne na svinčeno plombo odprtine za naravnavanje.

4.2 Uteži brez odprtine za naravnavanje se žigosajo na spodnji površini uteži.

5. **Oznake in razločevalni znaki**

5.1 Oznaka za nazivne vrednosti uteži ter identifikacijska oznaka proizvajalca se nahajata, vtisnjeno ali reliefno, na zgornji površini glave uteži.

5.2 Pri utežeh od 500 g do 10 kg je lahko nazivna vrednost uteži označena na telesu.

5.3 Nazivna vrednost uteži je označena v obliki: 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.

6. **Mere in tolerance**

6.1 Mere, ki jim morajo ustrezati različne uteži, so določene v Prilogi IV (mere v milimetrih).

6.2 Tolerance, ki veljajo za različne mere, so normalne proizvodne tolerance.

7. **Največji dopustni pogreški**

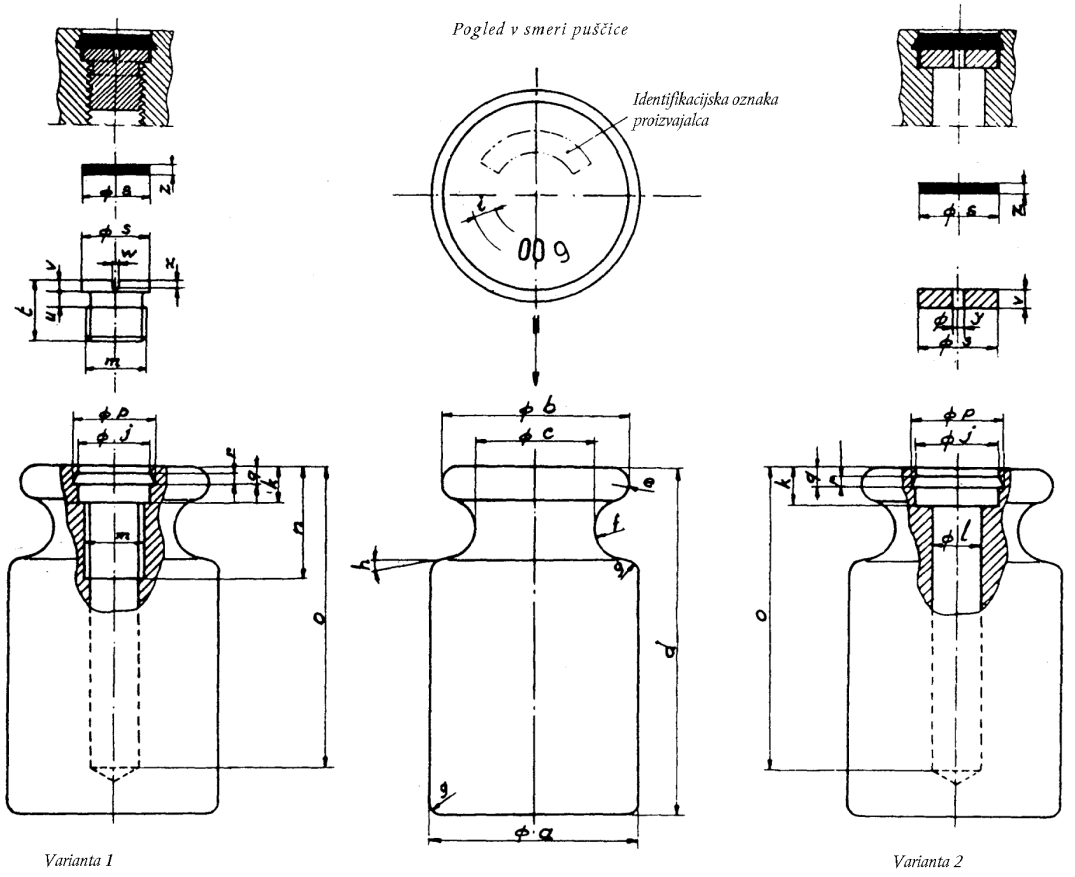
Nazivna vrednost	Največji dopustni pogreški v miligramih
1 g	+ 5 — 0
2 g	+ 5 — 0
5 g	+ 10 — 0
10 g	+ 20 — 0
20 g	+ 20 — 0
50 g	+ 30 — 0
100 g	+ 30 — 0
200 g	+ 50 — 0
500 g	+ 100 — 0
1 kg	+ 200 — 0
2 kg	+ 400 — 0
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0

8. **Površinska obdelava**

8.1 Uteži so po potrebi zaščitene pred korozijo z ustrezno, proti obrabi in udarcem odporno prevleko lahko so polirane.

PRILOGA IV

CILINDRIČNE UTEŽI



Varianta 1 *Varianta 2*

Tabela dimenzij v milimetrih, ISO 261 navoj

Nazivna vrednost	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
1 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	–	1																	
2 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	–	1																	
5 g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	–	1	*Brez justirne odprtine*																
10 g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	–	1																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5	5,5	2,5	3	M4 x 0,5	9	18	6,5	1,5	1	5	5	1	1	0,5	0,5	1	1
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	*Brez justirne odprtine*																
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	25	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
100 g	22	20	13		2	3,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	30	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
200 g	28	25	16		2,25	4	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
500 g	38	34	22		3	5,5	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
1 kg	48	43	27		4	7	2	10°	5	18,5	7	12	M 14 x 1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
2 kg	60	54	36		5	9	2	10°	5	18,5	7	12	M 14 x 1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
5 kg	80	72	46		6,5	12	2	10°	10	24,5	8	18	M 20 x 1,5	35	120	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3
10 kg	100	90	58		8,5	15	3	10°	10	24,5	8	18	M 20 x 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3

Ustrezno materialu