

DIRECTIVE DU CONSEIL

du 26 juillet 1971

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux poids parallélépipédiques de précision moyenne de 5 à 50 kilogrammes et aux poids cylindriques de précision moyenne de 1 gramme à 10 kilogrammes

(71/317/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis de l'Assemblée ⁽¹⁾,vu l'avis du Comité économique et social ⁽²⁾,

considérant que dans les États membres la construction ainsi que les modalités de contrôle des poids parallélépipédiques et des poids cylindriques de précision moyenne font l'objet de dispositions impératives qui diffèrent d'un État membre à l'autre et entravent de ce fait les échanges de ces poids ; qu'il faut donc procéder au rapprochement de ces dispositions ;

considérant que la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux instruments de mesurage et aux méthodes de contrôle métrologique ⁽³⁾ a défini les procédures d'approbation CEE de modèle et de vérification primitive CEE ; que, conformément à cette directive, il y a lieu de fixer les prescriptions techniques de réalisation pour les poids parallélépipédiques et cylindriques de précision moyenne,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

Article premier

La présente directive concerne les poids de précision moyenne ayant les valeurs nominales suivantes :

- poids parallélépipédiques de 5, 10, 20 et 50 kg ;
- poids cylindriques de 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 et 500 g et 1, 2, 5 et 10 kg.

Article 2

Les poids qui peuvent recevoir les marques et signes CEE sont décrits et représentés aux annexes I à IV. Ils ne font pas l'objet d'une approbation CEE de modèle ; ils sont soumis à la vérification primitive CEE.

Article 3

Les États membres ne peuvent refuser, interdire ou restreindre la mise sur le marché et la mise en service de poids parallélépipédiques ou cylindriques de précision moyenne munis de la marque de vérification primitive CEE.

Article 4

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois à compter de sa notification et en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 5

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 26 juillet 1971.

Par le Conseil
Le président
A. MORO

⁽¹⁾ JO n° 63 du 3. 4. 1967, p. 982/67.

⁽²⁾ JO n° 30 du 22. 2. 1967, p. 480/67.

⁽³⁾ Voir p. 1 du présent Journal officiel.

ANNEXE I

POIDS PARALLÉLÉPIPÉDIQUES

1. Forme, matière constitutive et mode d'exécution

1.1. Forme parallélépipédique à poignée rigide de préhension non saillante.

1.2. Matière utilisée :

1.2.1. Corps du poids : fonte grise de fer

1.2.2. Modèle 1 : poignée en tube d'acier, sans soudure, de diamètre normalisé
Modèle 2 : poignée en fonte, faisant corps avec le poids.

2. Cavité d'ajustage

Modèle 1

2.1. Cavité interne constituée par l'intérieur du tube formant poignée de préhension.

2.2. Fermeture de la cavité par un bouchon fileté en laiton étiré ou par un bouchon en laiton en forme de disque lisse. Le bouchon fileté porte une rainure pour tournevis et le disque lisse un trou de préhension central.

2.3. Le scellement du bouchon est assuré par une pastille de plomb repoussée dans une rainure circulaire interne ou dans le filetage du tube.

Modèle 2

2.4. Cavité interne venue de fonderie dans un des montants du poids et débouchant sur la face supérieure de ce montant.

2.5. Fermeture de la cavité par une plaquette découpée en acier doux.

2.6. Le scellement de la plaquette est assuré par une pastille de plomb repoussée dans un logement dont la forme est présentée à l'annexe II.

3. Ajustage

3.1. Après ajustage du poids neuf au moyen de plombs de chasse, les deux tiers du volume total de la cavité restent vides.

4. Emplacement de la marque de vérification primitive CEE

4.1. La marque de vérification finale CEE est frappée sur le plomb de scellement de la cavité d'ajustage.

5. Indications et signes distinctifs

5.1. Les indications relatives à la valeur nominale du poids ainsi que la marque d'identification du constructeur figurent en creux ou en relief sur la face supérieure de la partie centrale du poids.

5.2. La valeur nominale du poids est indiquée sous la forme : 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Dimensions et tolérances dimensionnelles

6.1. Les dimensions à respecter pour les différents poids sont fixées à l'annexe II (cotes en millimètres).

6.2. Les tolérances à appliquer aux différentes cotes sont celles qui résultent normalement de la fabrication.

7. Erreurs maximales tolérées

Valeur nominale	Erreurs maximales en milligrammes tolérées en vérification primitive
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0
20 kg	+ 3 200 — 0
50 kg	+ 8 000 — 0

8. Finition

- 8.1. Si nécessaire, les poids sont protégés contre la corrosion par un revêtement approprié résistant à l'usure et aux chocs.

ANNEXE II
POIDS PARALLÉLÉPIPÉDIQUES

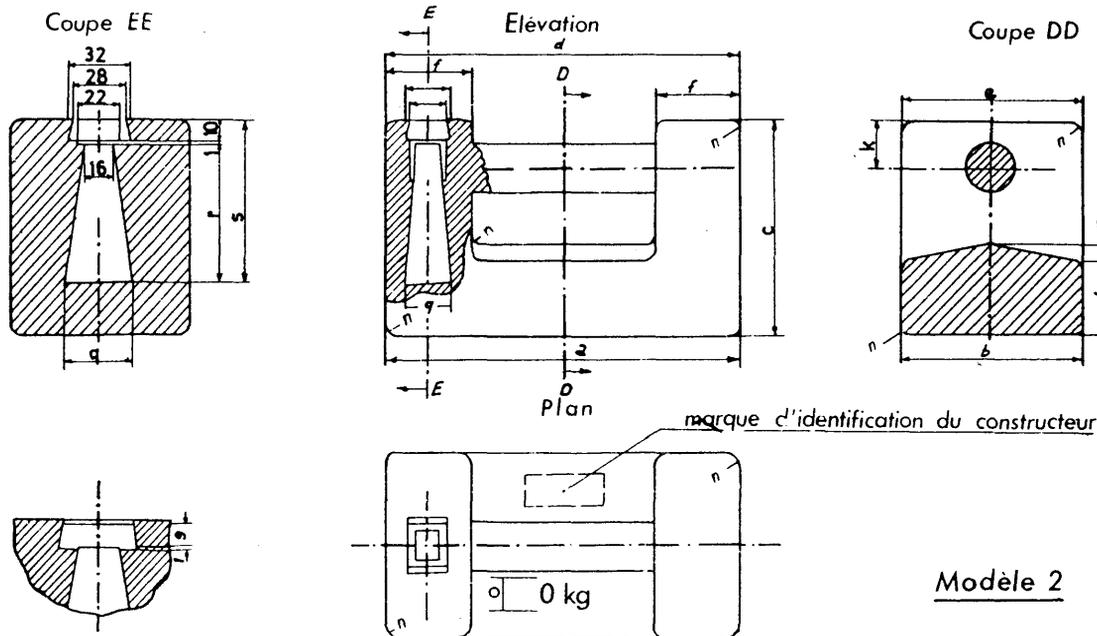
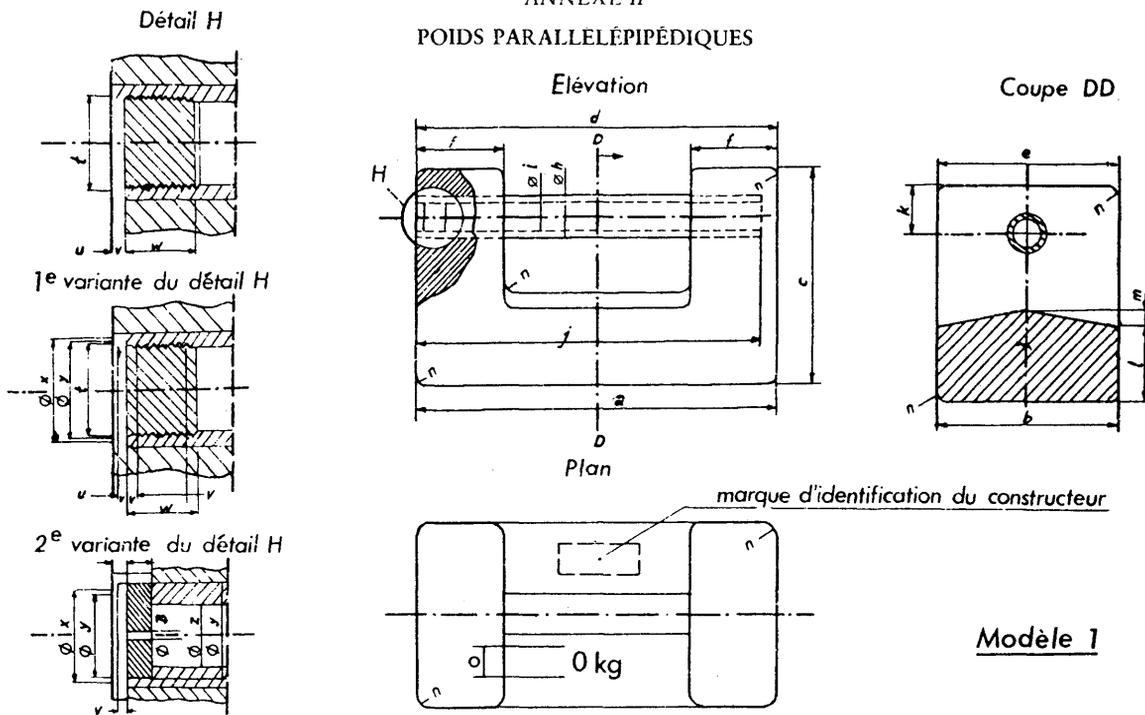


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO/R 261

valeur nominale	a	b	c	d	e	f	g	h	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 x 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 x 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 x 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 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

les cotes a et d ainsi que b et e peuvent être inversées

ANNEXE III

POIDS CYLINDRIQUÈS

1. **Forme, matière constitutive et mode d'exécution**
 - 1.1. **Forme cylindrique à bouton plat de préhension**
 - 1.2. **Matière utilisée:** toute matière d'une masse volumique de 7 g à 9,5 g/cm³, d'une dureté au moins égale à celle du laiton coulé, d'une corrodabilité et d'une friabilité au plus égales à celles de la fonte grise de fer et d'un état de surface comparable à celui de la fonte grise de fer soigneusement coulée en moule de sable fin.
La fonte grise de fer ne peut être utilisée pour les poids de valeur nominale inférieure à 100 g.
 - 1.3. Tout mode d'exécution applicable à la matière choisie.
2. **Cavité d'ajustage**
 - 2.1. **Cavité cylindrique interne avec élargissement du diamètre à la partie supérieure de la cavité.**
 - 2.2. **Fermeture de la cavité par un bouchon fileté en laiton étiré ou par un bouchon en laiton en forme de disque lisse. Le bouchon fileté porte une rainure pour tournevis et le disque lisse un trou de préhension central.**
 - 2.3. **Le scellement du bouchon est assuré par une pastille de plomb repoussée dans une rainure circulaire ménagée dans la partie élargie de la cavité.**
 - 2.4. **Les poids de 1, 2, 5 et 10 g n'ont pas de cavité d'ajustage.**
 - 2.5. **La cavité d'ajustage de ceux de 20 et 50 g est facultative.**
3. **Ajustage**
 - 3.1. **Après ajustage du poids neuf au moyen de plombs de chasse, les deux tiers du volume total de la cavité restent vides.**
4. **Emplacement de la marque de vérification primitive CEE**
 - 4.1. **La marque de vérification finale CEE est frappée sur la pastille de plomb scellant le bouchon de fermeture de la cavité d'ajustage.**
 - 4.2. **Les poids ne comportant pas de cavité d'ajustage sont poinçonnés sur la base du poids.**
5. **Indications et signes distinctifs**
 - 5.1. **Les indications relatives à la valeur nominale du poids ainsi que la marque d'identification du constructeur figurent en creux ou en relief sur la face supérieure de la tête.**
 - 5.2. **L'indication de la valeur nominale peut être reproduite sur le corps des poids de 500 g à 10 kg.**
 - 5.3. **La valeur nominale du poids est indiquée sous la forme 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.**
6. **Dimensions et tolérances dimensionnelles**
 - 6.1. **Les dimensions à respecter pour les différents poids sont fixées à l'annexe IV (cotes en millimètres).**
 - 6.2. **Les tolérances à appliquer aux différentes cotes sont celles qui résultent normalement de la fabrication.**

7. Erreurs maximales tolérées

Valeur nominale	Erreurs maximales en milligrammes tolérées en vérification primitive
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. Finition

- 8.1. Si nécessaire, les poids sont protégés contre la corrosion par un revêtement approprié résistant à l'usure et aux chocs.
Ils peuvent être polis.

ANNEXE IV
POIDS CYLINDRIQUES

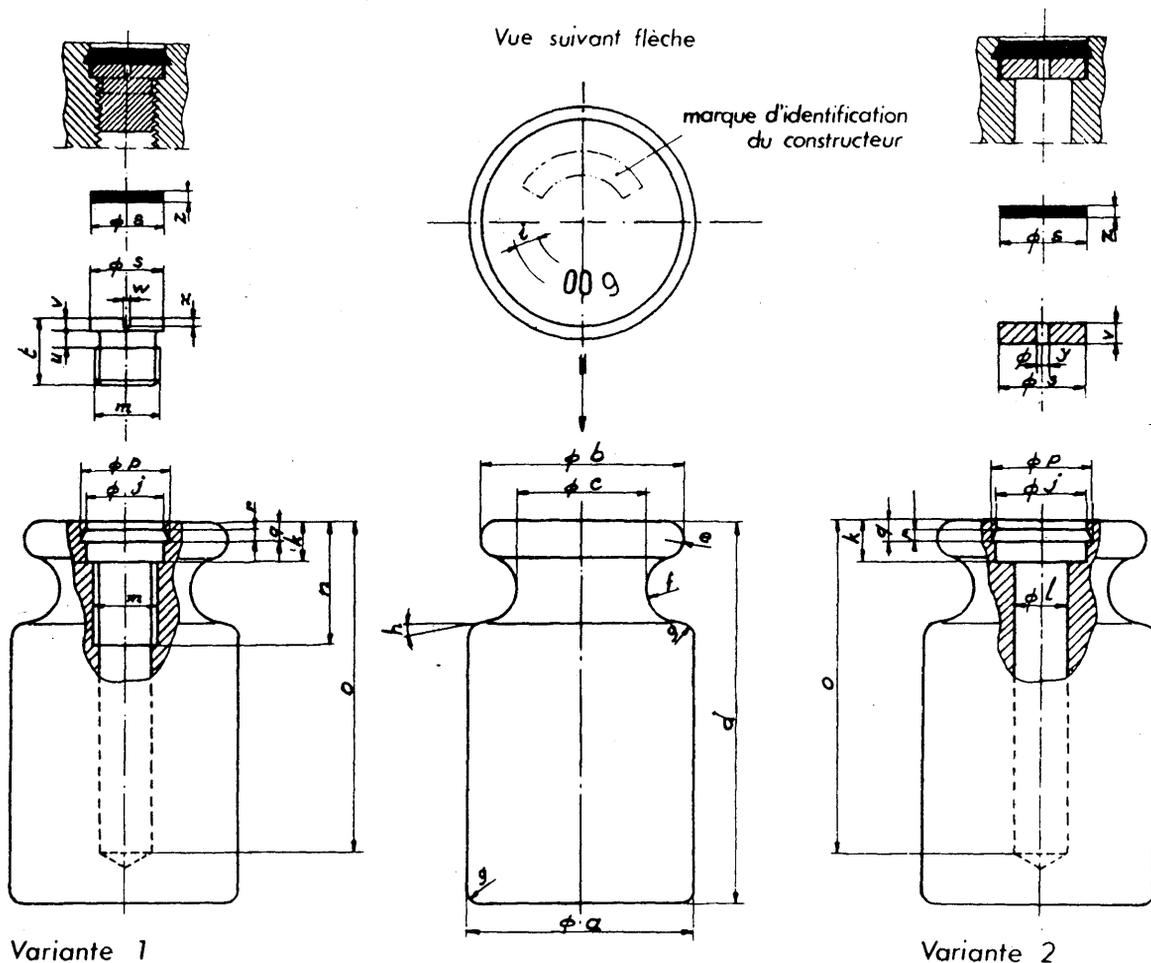


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO / R 261

valeur nominale	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	selon matière	0,5	0,9	0,5	-	1	sans cavité d'ajustage																			
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																				
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																					
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	M14 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	M14 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	M20 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	M20 x 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3				