

31971L0317

L 202/14

SLUŽBENI LIST EUROPSKIH ZAJEDNICA

6.9.1971.

DIREKTIVA VIJEĆA**od 26. srpnja 1971.****o usklađivanju zakonodavstava država članica u odnosu na pravokutne utege od 5 kg do 50 kg srednje točnosti i valjkaste utege od 1 kg do 10 kg srednje točnosti**

(71/317/EEZ)

VIJEĆE EUROPSKIH ZAJEDNICA,

uzimajući u obzir Ugovor o osnivanju Europske ekonomske zajednice, a posebno njegov članak 100.,

uzimajući u obzir prijedlog Komisije,

uzimajući u obzir mišljenje Skupštine ⁽¹⁾,uzimajući u obzir mišljenje Europskoga gospodarskog i socijalnog odbora ⁽²⁾,

budući da konstrukcija i metode kontrole pravokutnih i valjkastih utega srednje točnosti podliježu u državama članicama obvezujućim odredbama koje se razlikuju od jedne do druge države članice i stoga ometaju trgovinu tim utezima; budući da je stoga nužno uskladiti te odredbe;

budući da su Direktivom Vijeća od 26. srpnja 1971. ⁽³⁾ o usklađivanju zakonodavstava država članica u odnosu na zajedničke odredbe za mjerne instrumente i za metode mjerne kontrole utvrđeni EEZ tipno odobrenje i postupci EEZ prve ovjere; budući da u skladu s tom Direktivom treba utvrditi tehničke zahtjeve za konstrukciju pravokutnih i valjkastih utega srednje točnosti,

DONIJELO JE OVU DIREKTIVU:

Članak 1.

Ova se Direktiva primjenjuje na utege srednje točnosti sa sljedećim nazivnim vrijednostima:

— pravokutne utege od 5, 10, 20 i 50 kg,

— valjkaste utege od 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 i 500 g te 1, 2, 5 i 10 kg.

Članak 2.

Utezi koji mogu nositi EEZ oznake i znakove opisani su i prikazani u prilogima I. do IV. Oni ne podliježu EEZ tipnom odobrenju, ali se moraju podnositi na EEZ prvu ovjeru.

Članak 3.

Nijedna država članica ne smije odbiti, zabraniti ili ograničiti stavljanje na tržište ili u uporabu pravokutnih i valjkastih utega srednje točnosti koji nose oznaku EEZ prve ovjere.

Članak 4.

1. Države članice donose potrebne zakone i druge propise potrebne za usklađivanje s ovom Direktivom u roku od osamnaest mjeseci od njezina priopćenja i o tome odmah obavješćuju Komisiju.

2. Države članice osiguravaju da Komisija bude obaviještena o tekstovima glavnih odredaba nacionalnoga prava koje donesu u području na koje se odnosi ova Direktiva.

Članak 5.

Ova je Direktiva upućena državama članicama.

Sastavljeno u Bruxellesu 26. srpnja 1971.

Za Vijeće
Predsjednik
A. MORO⁽¹⁾ SL 63, 3.4.1967., str. 982./67.⁽²⁾ SL 30, 22.2.1967., str. 480./67.⁽³⁾ SL L 202, 6.9.1971., str. 1.

PRILOG I.

PRAVOKUTNI UTEZI**1. Oblik, sastavni materijal i metoda izrade**

- 1.1. Paralelopipedni oblik s krutom ručicom za držanje koja ne strši.
- 1.2. Upotrijebljeni materijal:
 - 1.2.1. Tijelo utega: sivo lijevano željezo.
 - 1.2.2. Tip 1.: ručica od bešavne čelične cijevi normiranoga promjera
Tip 2.: ručica od lijevanog željeza kao cjelovit dio tijela utega.

2. Šupljina za ugađanje

Tip 1.

- 2.1. Unutarnja šupljina koju čini unutrašnjost ručice za držanje u obliku cijevi.
- 2.2. Ta se šupljina zatvara čepom s navojem od vučene mjedi ili mjedenim čepom u obliku glatkoga diska. Čep s navojem ima urez za izvijač, a glatki disk ima središnji otvor za podizanje.
- 2.3. Čep se plombira olovnom pločicom umetnutom u unutrašnjost kružnoga žlijeba ili u navoj cijevi.

Tip 2.

- 2.4. Unutarnja šupljina koja je izlivena u jednome od uspravnih dijelova utega i otvara se s gornje površine toga dijela.
- 2.5. Šupljina se zatvara malom pločom od mekoga čelika.
- 2.6. Ploča se plombira olovnom pločicom umetnutom u udubljenje, kako je prikazano u Prilogu II.

3. Ugađanje

- 3.1. Nakon ugađanja novog utega pomoću olovne sačme, dvije trećine ukupnog obujma šupljine ostaju prazne.

4. Stavljanje oznake EEZ prve ovjere

- 4.1. Konačna oznaka EEZ ovjere otiskuje se na olovnu plombu šupljine za ugađanje.

5. Oznake i znakovi raspoznavanja

- 5.1. Oznake za nazivnu vrijednost utega i identifikacijska oznaka proizvođača nalaze se utisnute ili u reljefu na gornjoj površini središnjega dijela utega.
- 5.2. Nazivna vrijednost utega navodi se u obliku:
5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Dimenzije i dopuštena odstupanja

- 6.1. Dimenzije koje moraju zadovoljavati različiti utezi utvrđene su u Prilogu II. (dimenzije u milimetrima).
- 6.2. Dopuštena odstupanja koja se primjenjuju za različite dimenzije uobičajena su proizvodna dopuštena odstupanja.

7. Najveće dopuštene pogreške

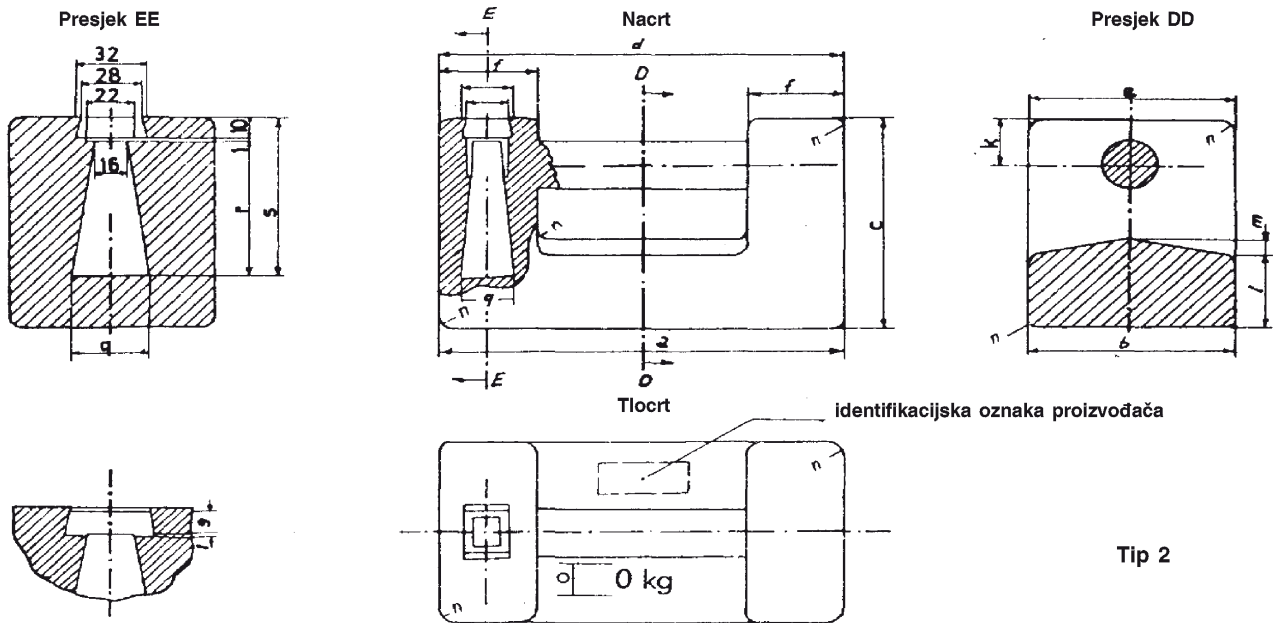
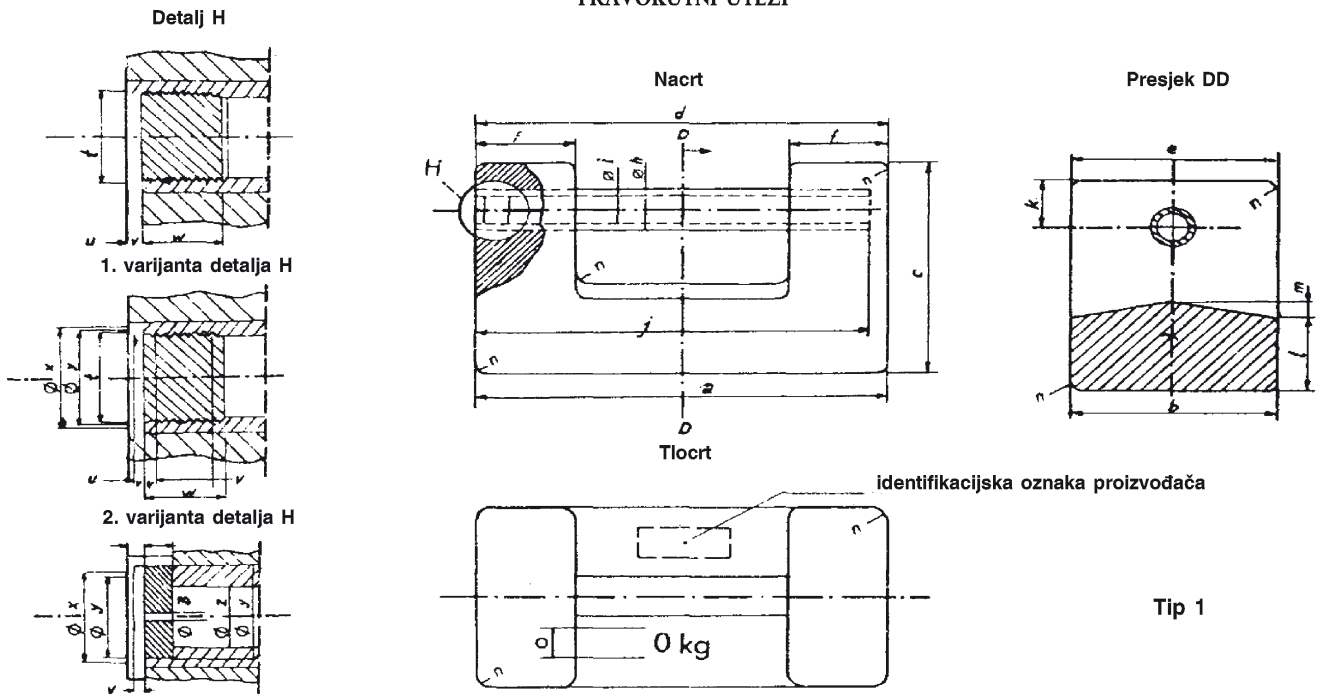
Nazivna vrijednost	Najveće dopuštene pogreške u miligramima pri prvoj ovjeri
5 kg	+ 800 - 0
10 kg	+ 1 600 - 0
20 kg	+ 3 200 - 0
50 kg	+ 8 000 - 0

8. Površinska obrada

8.1. Ako je potrebno, utezi se zaštićuju od korozije prikladnim premazom otpornim na habanje i udar.

—

PRILOG II.
PRAVOKUTNI UTEZI



Tablica dimenzija u milimetrima, navoj prema normi ISO/R 261

nazivna vrijednost	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	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	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	185	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	220	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	300	40	74	16	10	25	40	70	143	159	M 27 × 1.5	2	3	21	30	27.5	27	8	1.5

Dimenzije a i d, te b i e mogu se zamijeniti.

PRILOG III.

VALJKASTI UTEZI

1. Oblik, sastavni materijal i metoda izrade

- 1.1. Valjkasti oblik s plosnatom ručkom za držanje.
- 1.2. Upotrijebljeni materijal: svaki materijal gustoće od 7 g/cm^3 do $9,5 \text{ g/cm}^3$ čija je tvrdoća barem jednaka tvrdoći lijevane mjedi, a nije manje otporan na koroziju niti lomljiviji od sivoga lijevanog željeza, i čija je površina usporediva s površinom sivoga željeznog lijeva koji je pažljivo izliven u kalupu od finoga pijeska.

Sivo lijevano željezo ne smije se upotrebljavati za utege nazivne vrijednosti manje od 100 g.
- 1.3. Metoda izrade treba odgovarati odabranomu materijalu.

2. Šupljina za ugađanje

- 2.1. Unutarnja valjkasta šupljina s većim promjerom na gornjemu dijelu šupljine.
- 2.2. Ta se šupljina zatvara čepom od vučene mjedi s navojem ili mjedanim čepom u obliku glatkoga diska. Čep s navojem ima urez za izvijač, a glatki disk ima središnji otvor za podizanje.
- 2.3. Čep se plombira olovnom kapom umetnutom u kružni žlijeb izrezan u širem dijelu šupljine.
- 2.4. Utezi od 1, 2, 5 i 10 g nemaju šupljinu za ugađanje.
- 2.5. Šupljina za ugađanje po izboru je za utege od 20 i 50 g.

3. Ugađanje

- 3.1. Nakon ugađanja novog utega pomoću olovne sačme, dvije trećine ukupnog obujma šupljine ostaju prazne.

4. Stavljanje oznake EEZ prve ovjere

- 4.1. Konačna oznaka EEZ ovjere otiskuje se na olovnu plombu šupljine za ugađanje.
- 4.2. Utezi bez šupljine za ugađanje pečate se na svojoj osnovici.

5. Oznake i znakovi raspoznavanja

- 5.1. Oznake za nazivnu vrijednost utega i identifikacijska oznaka proizvođača nalaze se utisnute ili u obliku reljefa na gornjoj površini glave utega.
- 5.2. Nazivna vrijednost za utege od 500 g do 10 kg može se označiti na tijelu utega.
- 5.3. Nazivna vrijednost utega označuje se u obliku: 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. Dimenzije i njihova dopuštena odstupanja

- 6.1. Dimenzije koje moraju zadovoljavati različiti utezi utvrđene su u Prilogu IV. (dimenzije u milimetrima).
- 6.2. Dopusštena odstupanja koja se primjenjuju za različite dimenzije uobičajena su proizvodna dopuštena odstupanja.

7. Najveće dopuštene pogreške

Nazivna vrijednost	Najveće dopuštene pogreške u miligramima pri prvoj ovjeri
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

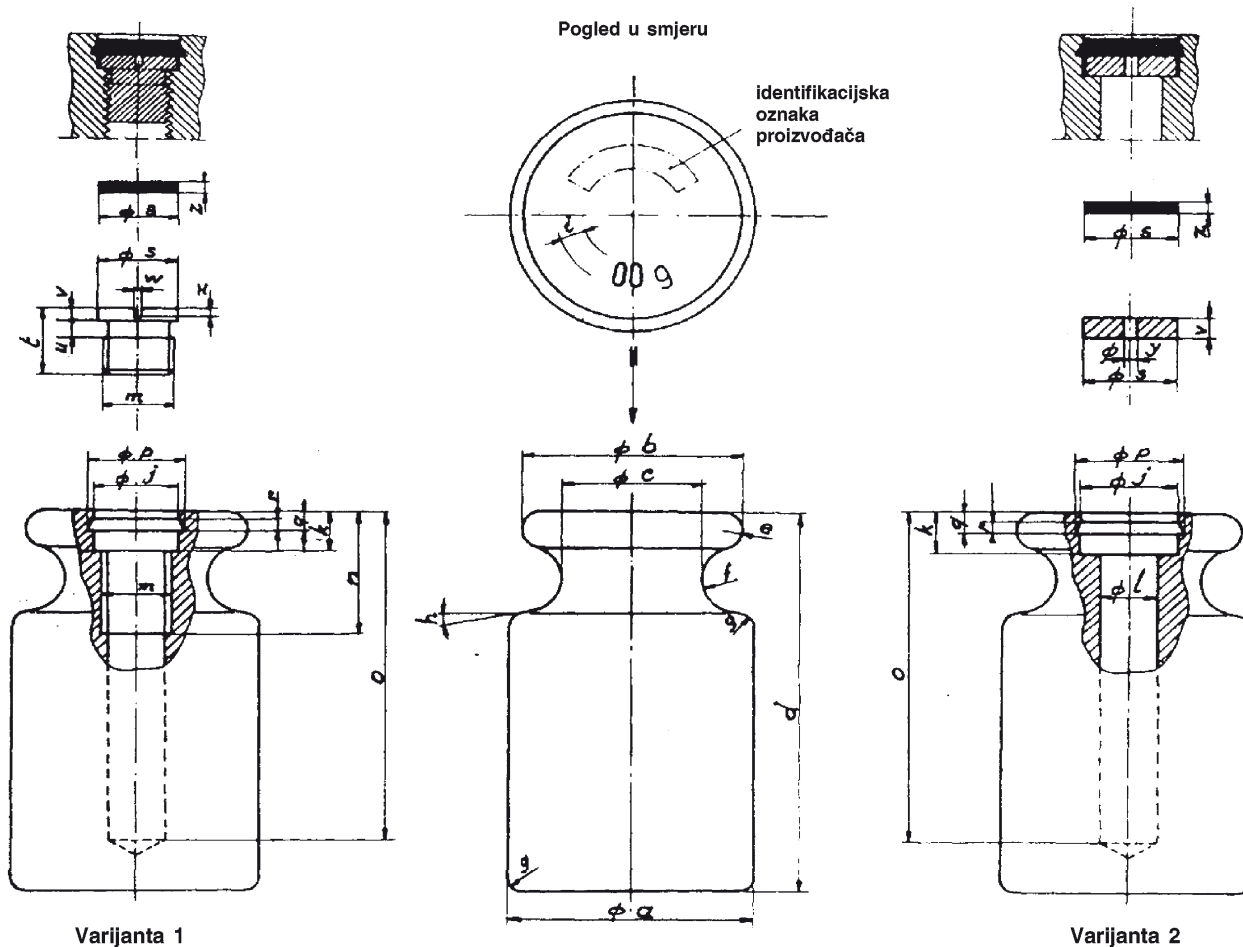
8. Površinska obrada

8.1. Ako je potrebno, utezi se zaštićuju od korozije prikladnim premazom otpornim na habanje i udar; oni mogu biti polirani.

—

PRILOG IV.

VALJKASTI UTEZI



Tablica dimenzija u milimetrima, navoj prema normi ISO/R 261

nazivna vrijednost	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	Ovisno o materijalu	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		bez šupljine za ugađanja																	
10 g	10	9	6		0.8	1.5	1.5	—	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	M 4 × 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		bez šupljine za ugađanja																	
50 g	18	16	10		1.5	2.5	1	10°	2		7.5	3.5	4.5	M 6 × 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	M 6 × 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	M 8 × 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	M 8 × 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 × 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 × 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 × 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 × 1.5	35	160	26.5	4	2.5	24	18	3	4	1.5	2	1.5	3			