

RICHTLIJN VAN DE RAAD

van 26 juli 1971

betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten inzake blok-
vormige gewichten voor gewone weging van 5 tot 50 kilogram en cilindrische gewichten
voor gewone weging van 1 gram tot 10 kilogram

(71/317 (EEG))

DE RAAD VAN DE EUROPESE GEMEENSCHAPPEN

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Economische Gemeenschap, inzonderheid op artikel 100,

Gezien het voorstel van de Commissie,

Gezien het advies van het Europese Parlement ⁽¹⁾,

Gezien het advies van het Economisch en Sociaal Comité ⁽²⁾,

Overwegende dat in de Lid-Staten de constructie en de wijze van keuring van blokvormige en cilindrische gewichten voor gewone weging zijn geregeld door dwingende voorschriften die van Lid-Staat tot Lid-Staat verschillen en daardoor een belemmering vormen voor de handel in deze gewichten; dat er derhalve aanleiding toe bestaat, deze wetsvoorschriften te harmoniseren;

Overwegende dat in de richtlijn van de Raad van 26 juli 1971 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende voor meetmiddelen en metrologische controlemethoden geldende algemene bepalingen ⁽³⁾ de procedures van E.E.G.-modelgoedkeuring en eerste E.E.G.-ijk zijn afgebakend; dat overeenkomstig deze richtlijn de technische voorschriften voor de uitvoering van blokvormige en cilindrische gewichten voor gewone weging dienen te worden vastgesteld,

HEEFT DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

Artikel 1

Deze richtlijn heeft betrekking op gewichten voor gewone weging met de volgende nominale waarden:

- blokvormige gewichten van 5, 10, 20 en 50 kg;
- cilindrische gewichten van 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 en 500 g en 1, 2, 5 en 10 kg.

Artikel 2

De gewichten die in aanmerking komen voor de E.E.G.-merken en -tekens, worden omschreven en weergegeven in de bijlagen I tot en met IV. De gewichten ondergaan niet de E.E.G.-modelgoedkeuring; zij worden onderworpen aan de eerste E.E.G.-ijk.

Artikel 3

De Lid-Staten mogen het in de handel brengen en het in gebruik nemen van blokvormige of cilindrische gewichten voor gewone weging die zijn voorzien van het merk van eerste E.E.G.-ijk, niet weigeren, verbieden of beperken.

Artikel 4

1. Binnen achttien maanden na kennisgeving van deze richtlijn voeren de Lid-Staten de nodige wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen in om aan het bepaalde in deze richtlijn te voldoen. Zij stellen de Commissie hiervan onmiddellijk in kennis.

2. De Lid-Staten zien erop toe dat de tekst van alle belangrijke nationale wettelijke bepalingen die zij aanvaarden op het gebied waarop deze richtlijn van toepassing is, ter kennis van de Commissie wordt gebracht.

Artikel 5

Deze richtlijn is gericht tot de Lid-Staten.

Gedaan te Brussel, 26 juli 1971.

Voor de Raad
De Voorzitter
A. MORO

⁽¹⁾ PB nr. 63 van 3. 4. 1967, blz. 982/67.

⁽²⁾ PB nr. 30 van 22. 2. 1967, blz. 480/67.

⁽³⁾ Zie blz. 1 van dit Publikatieblad.

BIJLAGE I

BLOKVORMIGE GEWICHTEN

1. Vorm, samenstelling en vervaardigingswijze

1.1. Blokvorm met vaste, niet uitspringende handgreep.

1.2. Toegepast materiaal:

1.2.1. Romp van het gewicht: grijs gietijzer.

1.2.2. Model 1: handgreep van naadloze stalen buis met genormaliseerde middellijn.

Model 2: handgreep van gietijzer, één geheel uitmakend met het gewicht.

2. Justeerholte

Model 1

2.1 Inwendige holte gevormd door de binnenkant van de buis die als handgreep dient.

2.2. De justeerholte wordt afgesloten door een dop met schroefdraad van getrokken messing of door een messing dop in de vorm van een vlak schijfje. De dop met schroefdraad heeft een zaagsnede en het schijfje een centrale doorboring ten behoeve van het uitnemen ervan.

2.3. De verzegeling van de sluitdop geschiedt door middel van een loden plaatje gedreven in een inwendige ringvormige groef of in de schroefdraad van de buis.

Model 2

2.4. Inwendige holte uitgespaard tijdens het gieten in een der verticale wangen van het gewicht en uitmondend in het bovenzvlak daarvan.

2.5. Afsluiting van de holte door middel van een plaatje van zacht staal.

2.6. De verzegeling van het plaatje geschiedt door middel van een loden schijfje gedreven in een ruimte met de in bijlage II aangegeven vorm.

3. Justering

3.1. Na justering van het nieuwe gewicht door middel van loden korreltjes moet twee derde van de totale inhoud van de holte leeg blijven.

4. Plaats van het merk van eerste E.E.G.-ijk

4.1. Het definitieve E.E.G.-ijkmerk wordt afgeslagen op het loden plaatje dat de sluitdop van de justeerholte verzegelt.

5. Aanduidingen en tekens

5.1. De aanduidingen met betrekking tot de nominale waarde van het gewicht alsmede de identificatie van de fabrikant worden verdiept of in reliëf op het bovenzvlak van het middendeel van het gewicht aangebracht.

5.2. De nominale waarde van het gewicht moet zijn aangegeven in de vorm: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Afmetingen en desbetreffende toleranties

6.1. De voor de verschillende gewichten aan te houden afmetingen zijn aangegeven in bijlage II (maten in millimeter).

6.2. De toleranties geldend voor de verschillende maten zijn die welke normaal uit de fabricage volgen.

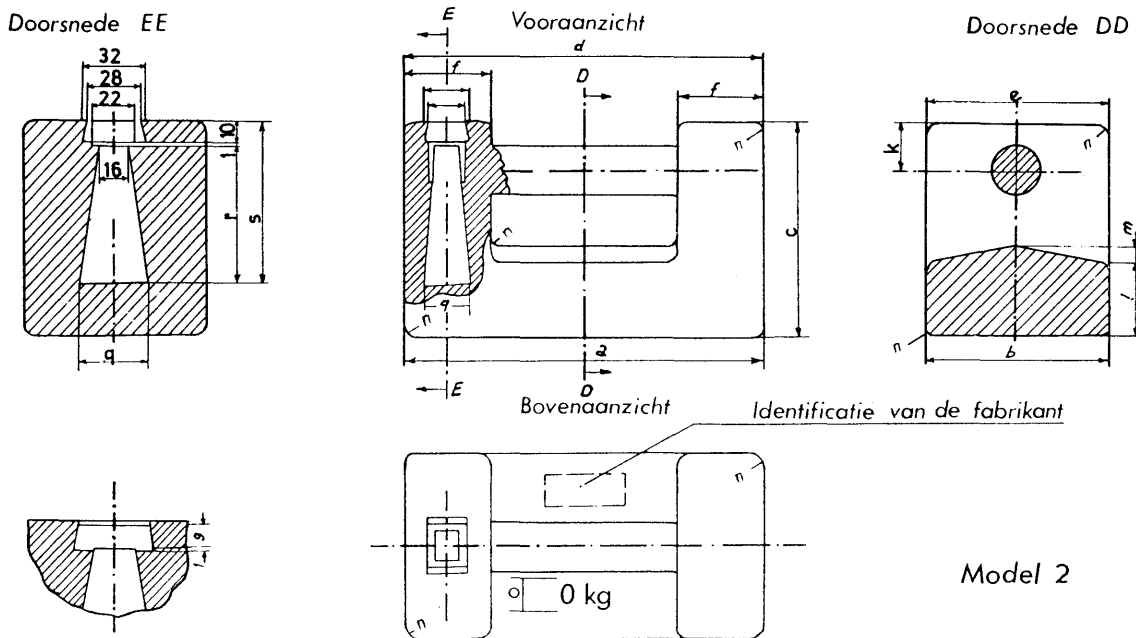
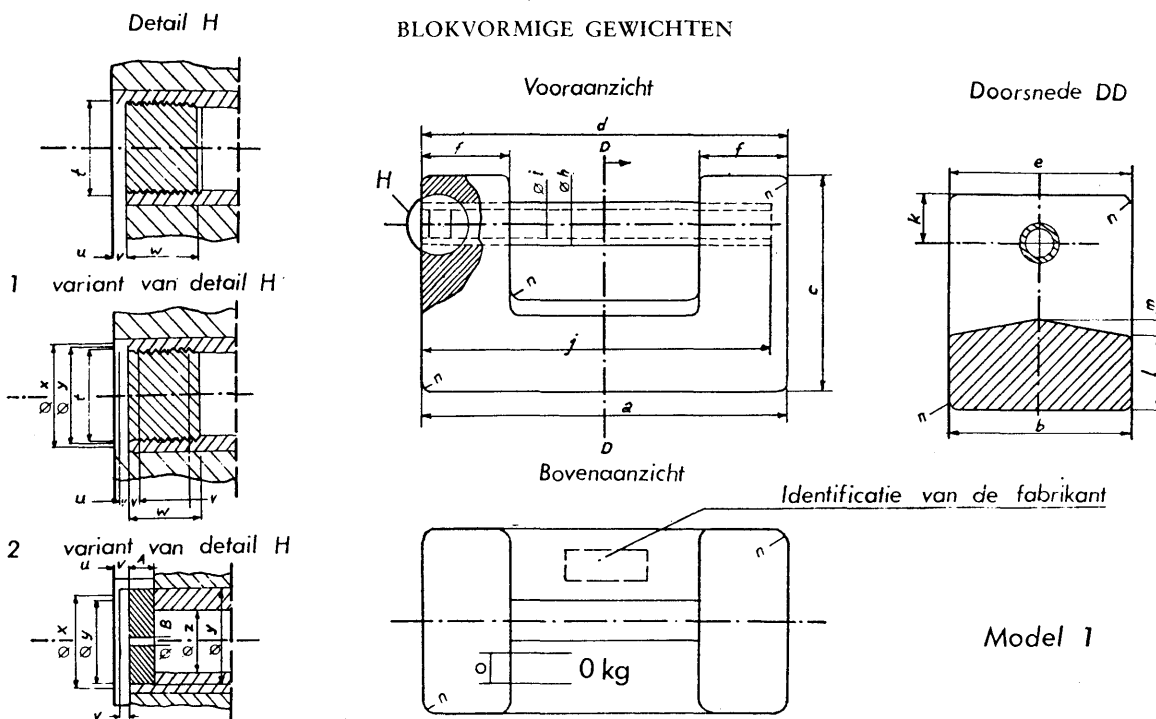
7. Maximaal toelaatbare fouten

Nominale waarde	Maximaal toelaatbare fouten in milligram bij de eerste ijk
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1.600 — 0
20 kg	+ 3.200 — 0
50 kg	+ 8.000 — 0

8. Afwerking

- 8 1. Zo nodig moeten de gewichten tegen corrosie zijn beschermd door een geschikte deklaag die bestand is tegen slijtage en stoten.

BIJLAGE II
BLOKVORMIGE GEWICHTEN



Tabel der maten in millimeter, schroef draden volgens ISO / R 261

nominale waarde	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	14,5	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M16 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	M16 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	M27 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	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

De afmetingen a en d, alsmede de afmetingen b en e kunnen onderling worden verwisseld

BIJLAGE III

CILINDRISCHE GEWICHTEN

1. **Vorm, samenstelling en vervaardigingswijze**
 - 1.1. Cilindervorm met platte knop.
 - 1.2. Toegepast materiaal: ieder materiaal met een volumieke massa van 7—9,5 g/cm³, waarvan de hardheid ten minste gelijk is aan die van gegoten messing, met een corrosiegevoeligheid en een brosheid van ten hoogste die van grijs gietijzer en een oppervlaktegesteldheid overeenkomend met die van grijs gietijzer dat zorgvuldig in een vorm van fijn zand is gegoten.
Grijs gietijzer mag niet worden gebruikt voor gewichten met een nominale waarde van minder dan 100 g.
 - 1.3. De vervaardigingswijze kan worden aangepast aan het gekozen materiaal.
2. **Justeerholte**
 - 2.1. Inwendige cilindrische holte met vergrote middellijn in het bovenste gedeelte daarvan.
 - 2.2. De justeerholte wordt afgesloten door een dop met schroefdraad van getrokken messing of door een messing dop in de vorm van een vlak schijfje. De dop met schroefdraad heeft een zaagsnede en het schijfje een centrale doorboring ten behoeve van het uitnemen ervan.
 - 2.3. De verzegeling van de sluitdop geschiedt door een loden plaatje gedreven in een ringvormige groef die is aangebracht in het verwijde deel van de holte.
 - 2.4. De gewichten van 1, 2, 5 en 10 g hebben geen justeerholte.
 - 2.5. Bij gewichten van 20 en 50 g is de justeerholte facultatief.
3. **Justering**
 - 3.1. Na justering van het nieuwe gewicht door middel van loden korreltjes moet twee derde van de totale inhoud van de holte leeg blijven.
4. **Plaats van het merk van eerste E.E.G.-ijk**
 - 4.1. Het definitieve E.E.G.-ijkmerk wordt afgeslagen op het loden plaatje dat de sluitdop van de justeerholte verzegelt.
 - 4.2. Gewichten zonder justeerholte worden op het grondvlak gestempeld.
5. **Aanduiding en tekens**
 - 5.1. De aanduidingen met betrekking tot de nominale waarde van het gewicht alsmede de identificatie van de fabrikant worden verdiept of in reliëf op het bovenzvlak van de knop aangebracht.
 - 5.2. Bij gewichten van 500 g tot 10 kg mag de aanduiding van de nominale waarde op de romp van het gewicht worden herhaald.
 - 5.3. De nominale waarde van het gewicht moet zijn aangegeven in de vorm: 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. **Afmetingen en desbetreffende toleranties**
 - 6.1. De voor de verschillende gewichten aan te houden afmetingen zijn aangegeven in bijlage IV (maten in millimeter).
 - 6.2. De toleranties geldend voor de verschillende maten zijn die welke normaal uit de fabricage volgen.

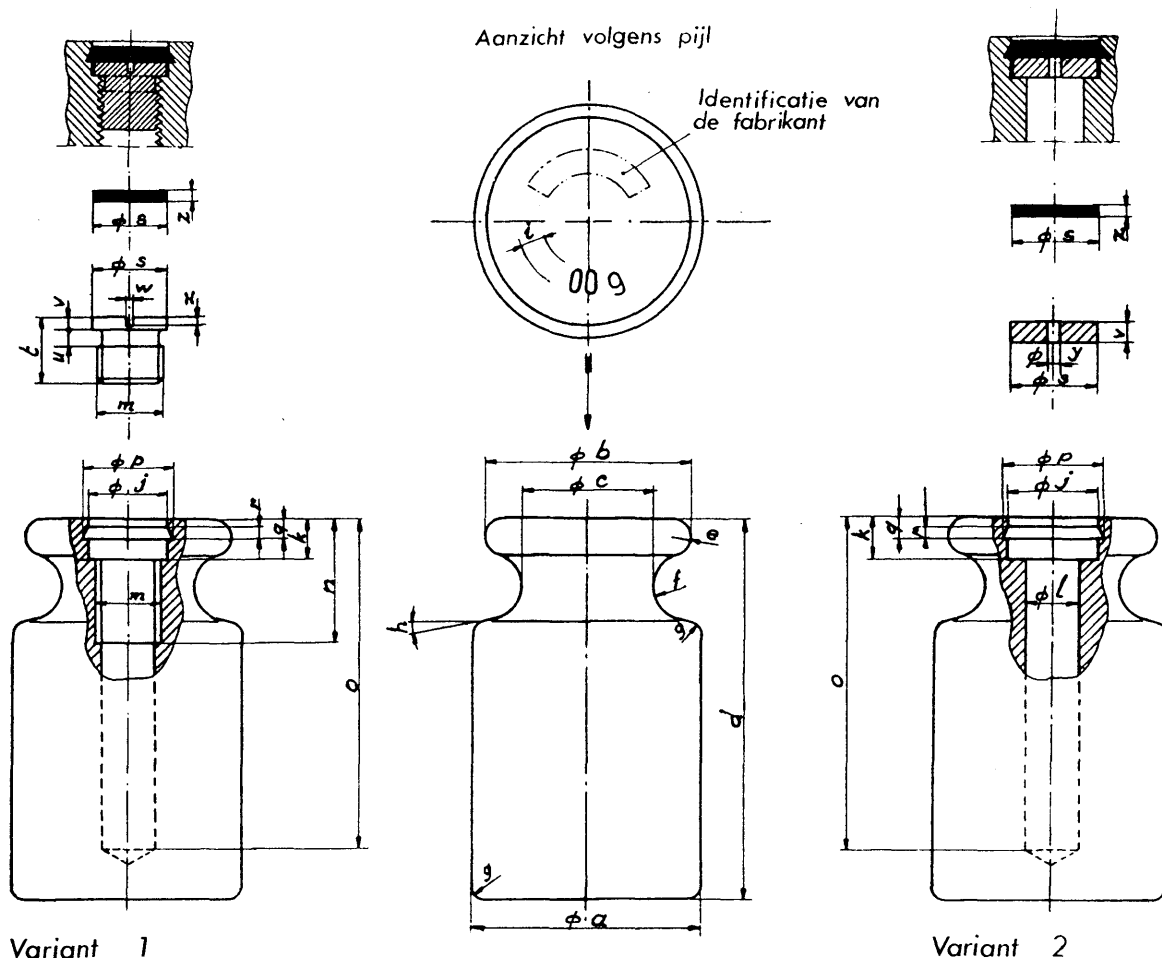
7. Maximaal toelaatbare fouten

Nominale waarde	Maximaal toelaatbare fouten in milligram bij eerste ijk
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. Afwerking

- 8.1. Zo nodig moeten de gewichten tegen corrosie zijn beschermd door een geschikte deklaag die bestand is tegen slijtage en stoten.
Zij mogen gepolijst zijn.

BIJLAGE IV
CILINDRISCHE GEWICHTEN



Tabel der maten in millimeter, schroef draden volgens ISO / R 261

nominale waarde	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	afhankelijk van het materiaal	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		zonder justeerholte																	
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	zonder justeerholte																			
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			