

31971L0317

L 202/14

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

6.9.1971

DYREKTYWA RADY**z dnia 26 lipca 1971 r.****w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do odważników prostopadłościennych od 5 do 50 kilogramów średniej klasy dokładności oraz odważników walcowych od 1 grama do 10 kilogramów średniej klasy dokładności**

(71/317/EWG)

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą, w szczególności jego art. 100,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając opinię Parlamentu Europejskiego ⁽¹⁾,uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ⁽²⁾,

a także mając na uwadze, co następuje:

w Państwach Członkowskich budowa i metody kontroli odważników prostopadłościennych oraz walcowych średniej klasy dokładności są przedmiotem obowiązujących przepisów, które różnią się w poszczególnych Państwach Członkowskich, w konsekwencji przeszkadza to w wymianie handlowej tych odważników; dlatego rzeczą niezbędną jest zbliżenie tych ustawodawstw;

dyrektywa Rady z dnia 26 lipca 1971 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej ⁽³⁾ ustanowiła procedury dotyczące zatwierdzenia typu EWG oraz legalizacji pierwotnej EWG; wymagania techniczne dotyczące konstrukcji i wykonania prostopadłościennych oraz cylindrycznych odważników średniej klasy dokładności powinny być ustanowione zgodnie z niniejszą dyrektywą,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

Artykuł 1

Niniejsza dyrektywa stosuje się do odważników średniej klasy dokładności o następujących masach nominalnych:

- odważniki prostopadłościenne o masie 5, 10, 20 i 50 kg;
- odważniki walcowe o masie 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 i 500 g oraz 1, 2, 5 i 10 kg.

Artykuł 2

Odważniki, które mogą otrzymać oznaczenia i cechy EWG są opisane i zilustrowane w załącznikach I–IV. Nie są one przedmiotem zatwierdzenia typu EWG; muszą przejść legalizację pierwotną EWG.

Artykuł 3

Żadne z Państw Członkowskich nie może odmówić, zabronić lub ograniczyć wprowadzenia do obrotu lub do użytku odważników prostopadłościennych oraz walcowych średniej klasy dokładności oznaczonych cechą legalizacji pierwotnej EWG.

Artykuł 4

1. Państwa Członkowskie wprowadzą w życie odpowiednie przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy w ciągu osiemnastu miesięcy od jej ogłoszenia oraz niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie prześlą Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego przyjętych na podstawie niniejszej dyrektywy.

Artykuł 5

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 26 lipca 1971 r.

W imieniu Rady

A. MORO

Przewodniczący

⁽¹⁾ Dz.U. 63 z 3.4.1967, str. 982/67.⁽²⁾ Dz.U. 30 z 22.2.1967, str. 480/67.⁽³⁾ Dz.U. L 202 z 6.9.1971, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

ODWAŻNIKI PROSTOPADŁOŚCIENNE

1. Kształt, materiał składowy oraz metoda produkcji

1.1. Kształt prostopadłościanu ze sztywnym, niewystającym uchwytem do trzymania.

1.2. Zastosowany materiał:

1.2.1. Materiał korpusu odważnika: lane żeliwo szare.

1.2.2. Wzór 1: uchwyt z rury stalowej bez szwu o średnicy znormalizowanej.

Wzór 2: uchwyt z lanego żeliwa, zintegrowany z korpusem odważnika.

2. Jama adiustacyjna

Wzór 1

2.1. Wewnętrzna jama utworzona z wnętrza rurowego uchwyty do trzymania.

2.2. Jama zamknięta jest wkręcany korkiem z mosiądzu ciągnionego lub mosiężnym korkiem w kształcie gładkiego krążka. Wkręcany korek ma rowek na wkrętak, a gładki krążek ma centralny otwór do podnoszenia.

2.3. Korek jest zabezpieczony za pomocą ołowianej plomby wciśniętej do kołowego wyżłobienia wewnątrz otworu lub do gwintowanego otworu w rurze.

Wzór 2

2.4. Wewnętrzna jama odlana w jednej z pionowych ścian odważnika z ujściem skierowanym na górną powierzchnię tej ściany.

2.5. Jama jest zamknięta za pomocą małej płytki z miękkiej stali.

2.6. Płytką jest zabezpieczona za pomocą ołowianej plomby wciśniętej do wgłębienia, jak pokazano w załączniku II.

3. Adiustacja

3.1. Po adiustacji nowego odważnika za pomocą ołowianego śrutu dwie trzecie całej objętości jamy pozostaje puste.

4. Miejsce nanoszenia cechy legalizacji pierwotnej EWG

4.1. Cecha legalizacji EWG jest wybijana stemplem na plombie ołowianej zamykającej jamę adiustacyjną.

5. Oznaczenia i znaki identyfikacyjne

5.1. Oznaczenia odnoszące się do wartości masy nominalnej odważnika oraz znak identyfikujący producenta, znajdują się na środku górnej powierzchni odważnika, jako wklęsłe albo wypukłe.

5.2. Wartość masy nominalnej odważnika jest oznaczana w postaci: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Wymiary i tolerancje

6.1. Wymiary, których należy przestrzegać dla różnych odważników, są podane w załączniku II (rozmiary w milimetrach).

6.2. Tolerancje stosowane dla różnych wymiarów są normalnymi produkcyjnymi warsztatowymi.

7. Błędy graniczne dopuszczalne

Masa nominalna	Błędy graniczne dopuszczalne w miligramach przy legalizacji pierwotnej
5 kg	+ 800 - 0
10 kg	+ 1 600 - 0
20 kg	+ 3 200 - 0
50 kg	+ 8 000 - 0

8. Wykończenie powierzchni

- 8.1. W przypadkach koniecznych odważniki są zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie odpowiedniej warstwy odpornej na ścieranie i uderzenie.
-

ZAŁĄCZNIK II

ODWAŻNIKI PROSTOPADŁOŚCIENNE

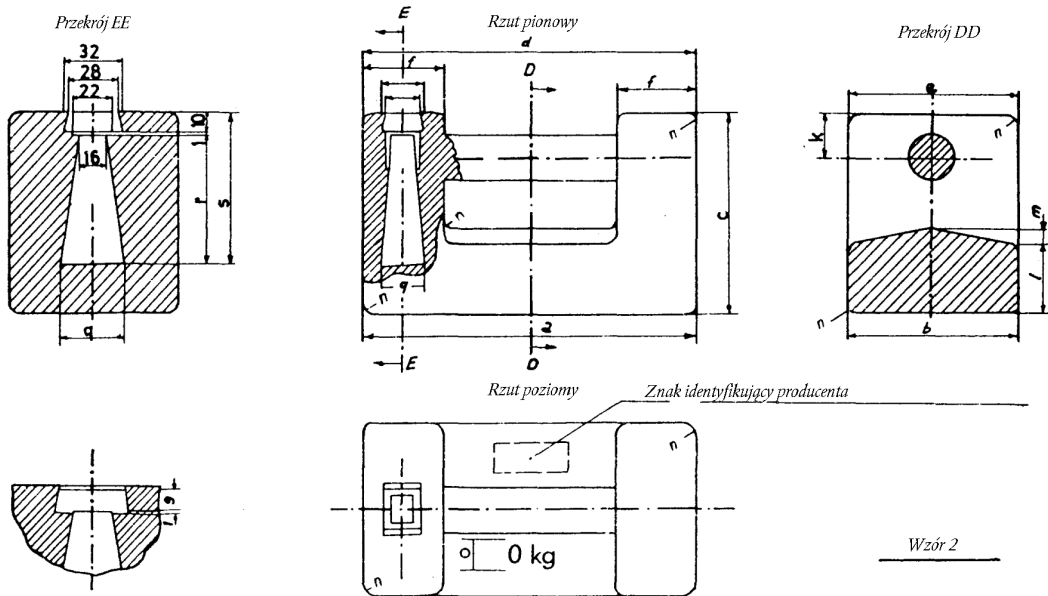
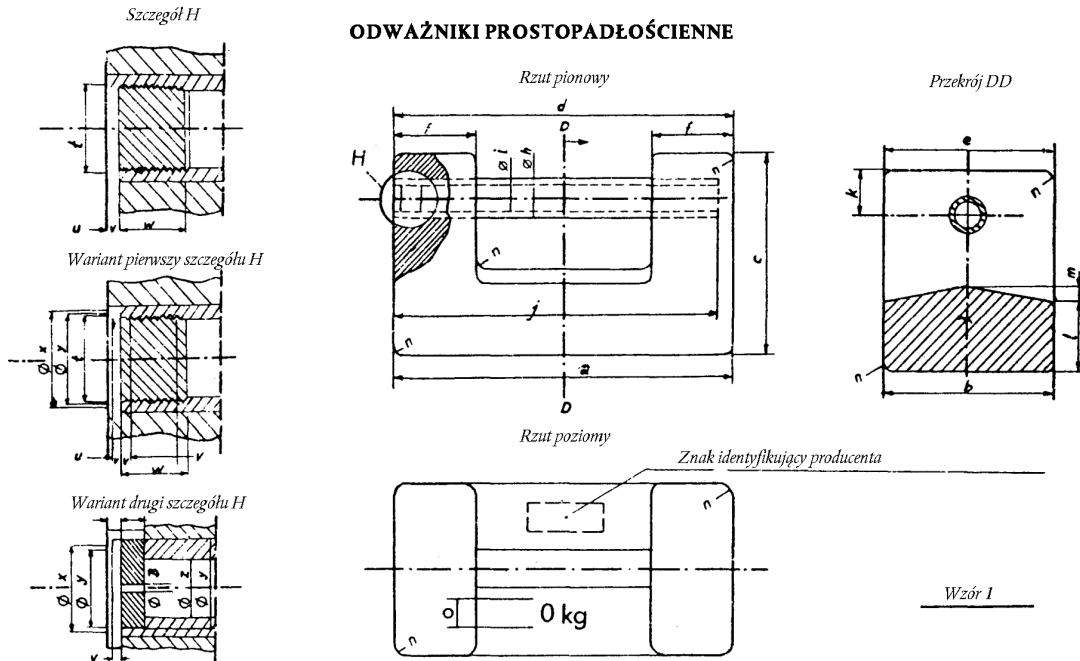


Tabela wymiarów w milimetrach. Gwintowanie według ISO/R 261

Masa nominalna	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 × 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

wymiary a i d, jak również b i e, mogą być wzajemnie zamienione

ZAŁĄCZNIK III

ODWAŻNIKI WALCOWE

1. Kształt, materiał składowy oraz metoda produkcji

- 1.1. Kształt walca z płaską główką do trzymania.
- 1.2. Zastosowany materiał: każdy materiał o gęstości 7–9,5 g/cm³, o twardości co najmniej równej twardości lanego mosiądzu, nie mniej odporny na korozję i nie bardziej kruchy niż lane żeliwo szare, oraz o powierzchni porównywalnej do powierzchni żeliwa szarego starannie odlewane w formie z drobnziarnistego piasku.

Szare żeliwo lane nie może być stosowane do odważników o wartości masy nominalnej mniejszej niż 100 g.

- 1.3. Metoda produkcji musi być odpowiednia do wybranego materiału.

2. Jama adiustacyjna

- 2.1. Wewnętrzna jama z większą średnicą w górnej jej części.
- 2.2. Jama jest zamknięta wkręcanym korkiem z mosiądzu ciągnionego lub mosiężnym korkiem w kształcie gładkiego krążka. Wkręcany korek posiada rowek na wkrętak, a gładki krążek posiada centralny otwór do podnoszenia.
- 2.3. Korek jest zabezpieczony za pomocą ołowianej plomby wciśniętej do kołowego wyżłobienia wykonanego w szerszej części jamy.
- 2.4. Odważniki o 1, 2, 5 i 10 g nie posiadają jamy adiustacyjnej.
- 2.5. Jama adiustacyjna jest dopuszczalna, ale nie obowiązująca dla odważników o masie 20 i 50 g.

3. Adiustacja

- 3.1. Po adiustacji nowego odważnika za pomocą ołowianego śrutu dwie trzecie całej objętości jamy pozostaje puste.

4. Miejsca nanoszenia cechy legalizacji pierwotnej EWG

- 4.1. Cecha legalizacji EWG jest wybijana stemplem na plombie ołowianej zamykającej jamę adiustacyjną.
- 4.2. Odważniki bez jamy adiustacyjnej są stemplowane na swojej podstawie.

5. Oznaczenia i znaki identyfikacyjne

- 5.1. Oznaczenia odnoszące się do wartości masy nominalnej odważnika oraz znak identyfikujący producenta znajdują się na środku górnej powierzchni główki odważnika, jako wklęsłe lub wypukłe.
- 5.2. Wartość masy nominalnej odważnika może być oznaczana na korpusie odważników od 500 g do 10 kg.
- 5.3. Wartość masy nominalnej odważnika jest oznaczana w postaci: 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. Wymiary i tolerancje

- 6.1. Wymiary, których należy przestrzegać dla różnych odważników, są podane w załączniku IV (rozmiary w milimetrach).
- 6.2. Tolerancje stosowane dla różnych wymiarów są normalnymi tolerancjami warsztatowymi.

7. Błędy graniczne dopuszczalne:

Masa nominalna	Błędy graniczne dopuszczalne w miligramach przy legalizacji pierwotnej
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. Wykończenie powierzchni

8.1. W razie potrzeby odważniki są zabezpieczane antykorozyjnie poprzez nałożenie odpowiedniej warstwy odpornej na ścieranie i uderzenie. Mogą być polerowane.

ZAŁĄCZNIK IV

ODWAŻNIKI CYLINDRYCZNE

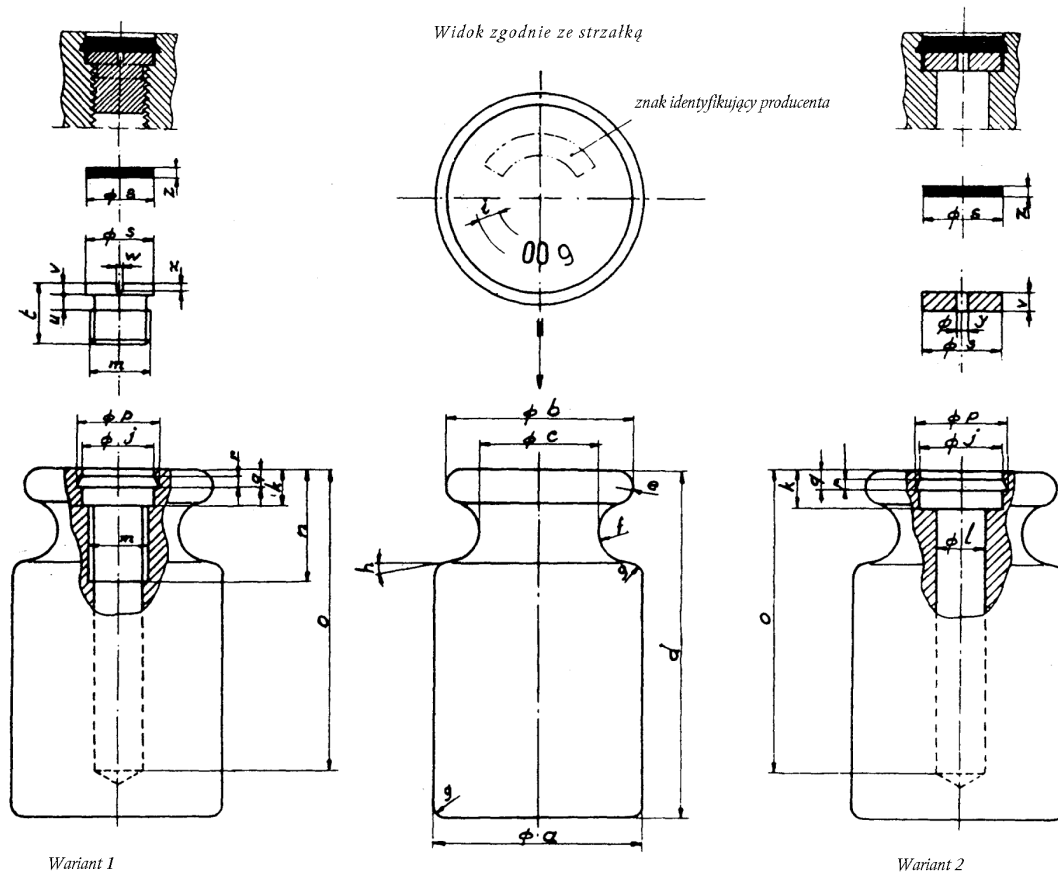


Tabela wymiarów w milimetrach. Gwintowanie według ISO/R 261

Masa nominalna	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	Zależnie od materiału	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 jamy wzorcowniczej																
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	bez jamy wzorcowniczej																			
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			