

371L0317

Nº L 202/14

Jornal Oficial das Comunidades Europeias

6. 9. 71

DIRECTIVA DO CONSELHO

de 26 de Julho de 1971

relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes aos pesos paralelepípedicos de precisão média de 5 a 50 quilogramas e aos pesos cilíndricos de precisão média de 1 grama a 10 quilogramas

(71/317/CEE)

O CONSELHO DAS COMUNIDADES EUROPEIAS,

Tendo em conta o Tratado que institui a Comunidade Económica europeia e, nomeadamente, o seu artigo 100º,

Tendo em conta a proposta da Comissão,

Tendo em conta o parecer do Parlamento Europeu (1),

Tendo em conta o parecer do Comité Económico e Social (2),

Considerando que nos Estados-membros a construção bem como os métodos de controlo dos pesos paralelepípedicos e dos pesos cilíndricos de precisão média são objecto de disposições imperativas que diferem de um Estado-membro para o outro e entram, por esse facto, o comércio destes pesos; que é, por isso, necessário proceder à aproximação destas disposições;

Considerando que a Directiva do Conselho, de 26 de Junho de 1971, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às disposições comuns sobre os instrumentos de medição e os métodos de controlo metro-lógico (3), definiu os procedimentos de aprovação CEE de modelo e de primeira verificação CEE; que, em conformidade com esta directiva, é necessário fixar as prescrições técnicas de fabrico para os pesos paralelepípedicos e cilíndricos de precisão média,

ADOPTOU A PRESENTE DIRECTIVA:

Artigo 1º

A presente directiva é aplicável aos pesos de precisão média com os valores nominais seguintes:

- pesos paralelepípedicos de 5, 10, 20 e 50 kg;
- pesos cilíndricos de 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 e 500 g e 1, 2, 5 e 10 kg;

Artigo 2º

Os pesos que podem ostentar as marcas e sinais CEE são descritos e representados nos Anexos I a IV. Os pesos não são objecto de aprovação CEE de modelo; são submetidos à primeira verificação CEE.

Artigo 3º

Os Estados-membros não recusar, proibir ou restringir a colocação no mercado e a entrada em serviço de pesos paralelepípedicos ou cilíndricos de precisão que ostentem a marca de primeira verificação CEE.

Artigo 4º

1. Os Estados-membros porão em vigor as disposições legislativas, regulamentares e administrativas necessárias para darem cumprimento à presente directiva no prazo de dezoito meses a contar da sua notificação e desse facto informarão imediatamente a Comissão.

2. Os Estados-membros devem assegurar que seja comunicado à Comissão o texto das disposições essenciais de direito nacional que adoptarem no domínio regulado pela presente directiva.

Artigo 5º

Os Estados-membros são destinatários da presente directiva.

Feito em Bruxelas em 26 de Julho de 1971.

Pelo Conselho

O Presidente

A. MORO

(1) JO nº 63 de 3. 4. 1968, p. 982/67.

(2) JO nº 30 de 22. 2. 1967, p. 480/67.

(3) JO nº L 202 de 6. 9. 1971, p. 14.

ANEXO I

PESOS PARALELEPIPÉDICOS

1. Forma, material e método de fabrico

- 1.1. Forma paralelepipedica com uma pega rígida não saliente.
- 1.2. Material utilizado:
 - 1.2.1. Corpo do peso: ferro fundido cinzento
 - 1.2.2. Modelo 1: pega em tubo de aço, sem costura, de diâmetro normalizado.
Modelo 2: pega em ferro fundido, fazendo parte do corpo do peso.

2. Caixa de calibragem

Modelo 1

- 2.1. Caixa interna constituída pelo interior do tubo que constitui a pega.
- 2.2. A caixa é fechada por um bujão roscado de latão estirado ou por um disco liso de latão. O bujão roscado deve ter uma fenda para chave de parafusos e o disco liso um furo central de prensão.
- 2.3. O bujão ou o disco devem ser selados com uma pastilha de chumbo inserida numa ranhura circular interna ou na rosca do tubo.

Modelo 2

- 2.4. Caixa interna fundida num dos montantes do peso, e desembocando na face superior desse montante.
- 2.5. A caixa é fechada por uma placa de aço macio.
- 2.6. A placa deve ser selada com uma pastilha de chumbo inserida numa reentrância cuja forma está representada no Anexo II.

3. Acerto de calibragem

- 3.1. Após o acerto do peso novo por meio de chumbos de caça, dois terços do volume total da caixa ficam vazios.

4. Localização da marca de primeira verificação CEE

- 4.1. A marca de verificação final CEE é gravada no selo de chumbo da caixa de calibragem.

5. Indicações e sinais distintivos

- 5.1. As indicações relativas ao valor nominal do peso, bem como a marca de identificação do fabricante, figuram em entalhe ou em relevo na face superior da parte central do peso.
- 5.2. O valor nominal do peso é indicado sob a forma: 5 kg, 10 kg, 20 kg e 50 kg.

6. Dimensões e tolerâncias dimensionais

- 6.1. As dimensões a respeitar para os diferentes pesos são indicadas no Anexo II (cotas em milímetros).
- 6.2. As tolerâncias a aplicar às diferentes cotas são as que resultam normalmente do processo de fabrico.

7. Erros máximos admissíveis

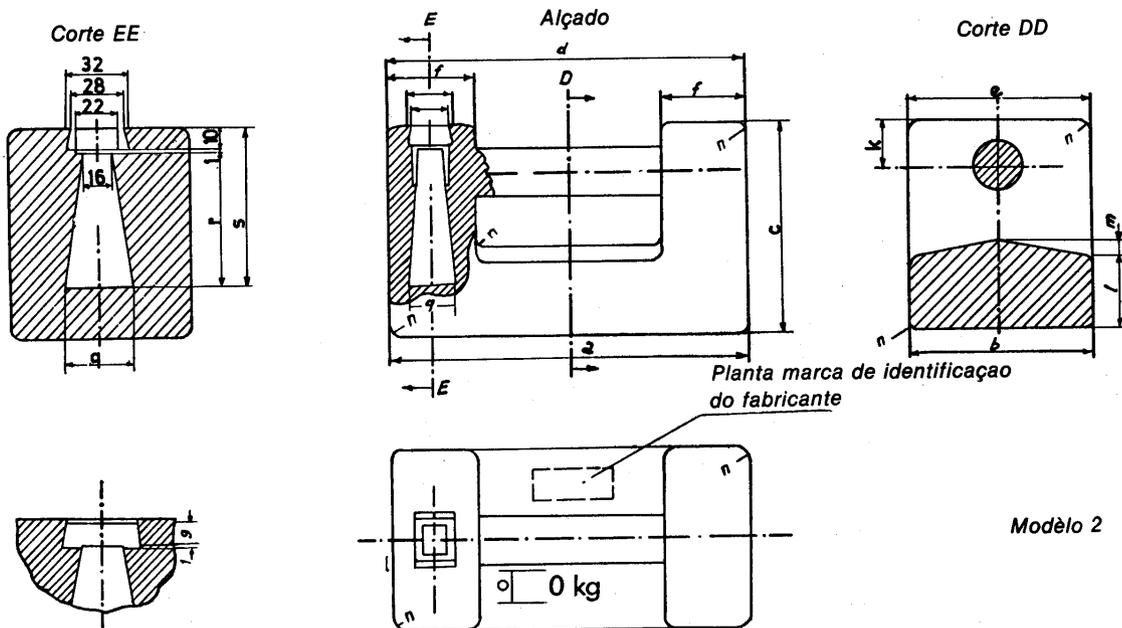
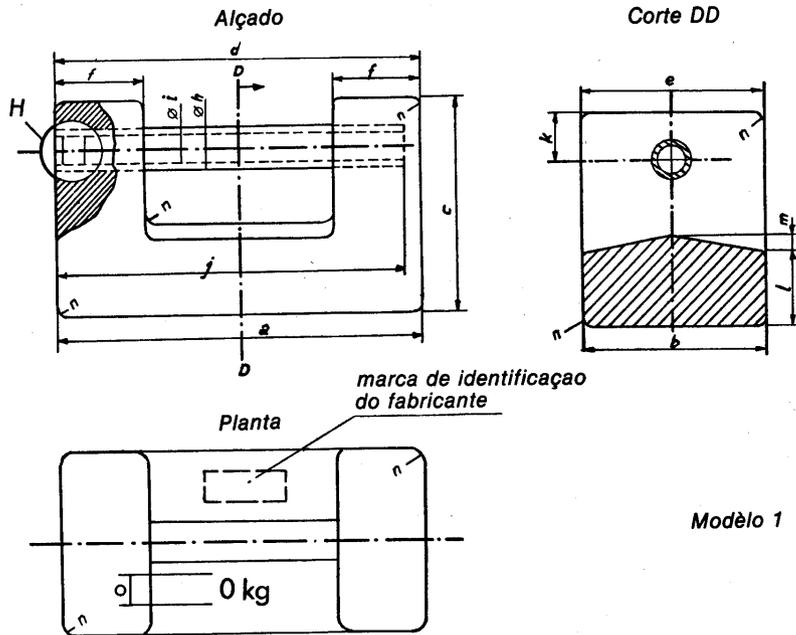
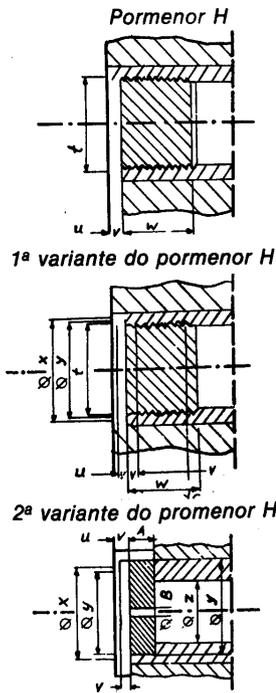
Valor nominal	Erros máximos admissíveis em miligramas na primeira verificação
5 kg	+ 800 - 0
10 kg	+1 600 - 0
20 kg	+3 200 - 0
50 kg	+8 000 - 0

8. Acabamento

- 8.1. Se necessário, os pesos são protegidos contra a corrosão por um revestimento adequado resistente ao desgaste e aos choques.

ANEXO II
PESOS PARALELEPÍPICOS

Alçado



Quadro das cotas em milímetros, roscas conforme ISO / R 261

Valor nominal	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	145	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	185	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	220	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	300	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

As cotas a e d bem como b e e podem ser trocadas

ANEXO III

PESOS CILÍNDRICOS

1. Forma, material e método de fabrico

- 1.1. Forma cilíndrica com botão plano de prensão.
- 1.2. Material utilizado: qualquer material com massa volúmica de 7 a 9,5 g/cm², de dureza pelo menos igual à do latão fundido, com uma resistência à corrosão e uma friabilidade no máximo iguais às do ferro fundido cinzento e de acabamento superficial comparável ao do ferro fundido cinzento cuidadosamente vazado em moldes de areia fina.
O ferro fundido cinzento não pode ser utilizado em pesos de valor nominal inferior a 100 g.
- 1.3. Qualquer método de fabrico adequado ao material escolhido.

2. Caixa de calibragem

- 2.1. Caixa cilíndrica interna com alargamento do diâmetro na sua parte superior.
- 2.2. A caixa é fechada por um bujão roscado de latão estirado ou por um disco liso de latão. O bujão roscado deve ter uma fenda para chave de parafusos e o disco liso um furo central de prensão.
- 2.3. O bujão ou disco devem ser selados com uma pastilha de chumbo, inserida numa ranhura circular arranjada na parte alargada da caixa.
- 2.4. Os pesos de 1, 2, 5 e 10 g não têm caixa de calibragem.
- 2.5. É facultativa a caixa de calibragem para os pesos de 20 e 50 g.

3. Acerto de calibragem

- 3.1. Após o acerto do peso novo por meio de chumbos de caça, dois terços do volume total da caixa ficam vazios.

4. Localização da marca da primeira verificação CEE

- 4.1. A marca de verificação final CEE é gravada na pastilha de chumbo que sela o bujão de fecho da caixa de calibragem.
- 4.2. Os pesos que não tenham caixa de calibragem serão puncionados nas suas bases.

5. Indicações e sinais distintivos

- 5.1. As indicações relativas ao valor nominal do peso bem como a marca de identificação do fabricante figuram em entalhe ou em relevo na face superior da cabeça do peso.
- 5.2. A indicação do valor nominal pode ser reproduzida no corpo dos pesos de 500 g a 10 g.
- 5.3. O valor nominal dos pesos é indicado sob a forma valor 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, e 10 kg.

6. Dimensões e tolerâncias dimensionais

- 6.1. As dimensões a respeitar para os diferentes pesos são fixadas no Anexo IV (cotas em milímetros).
- 6.2. As tolerâncias a aplicar às diferentes cotas são as que resultam normalmente do processo de fabrico.

7. Erros máximos admissíveis

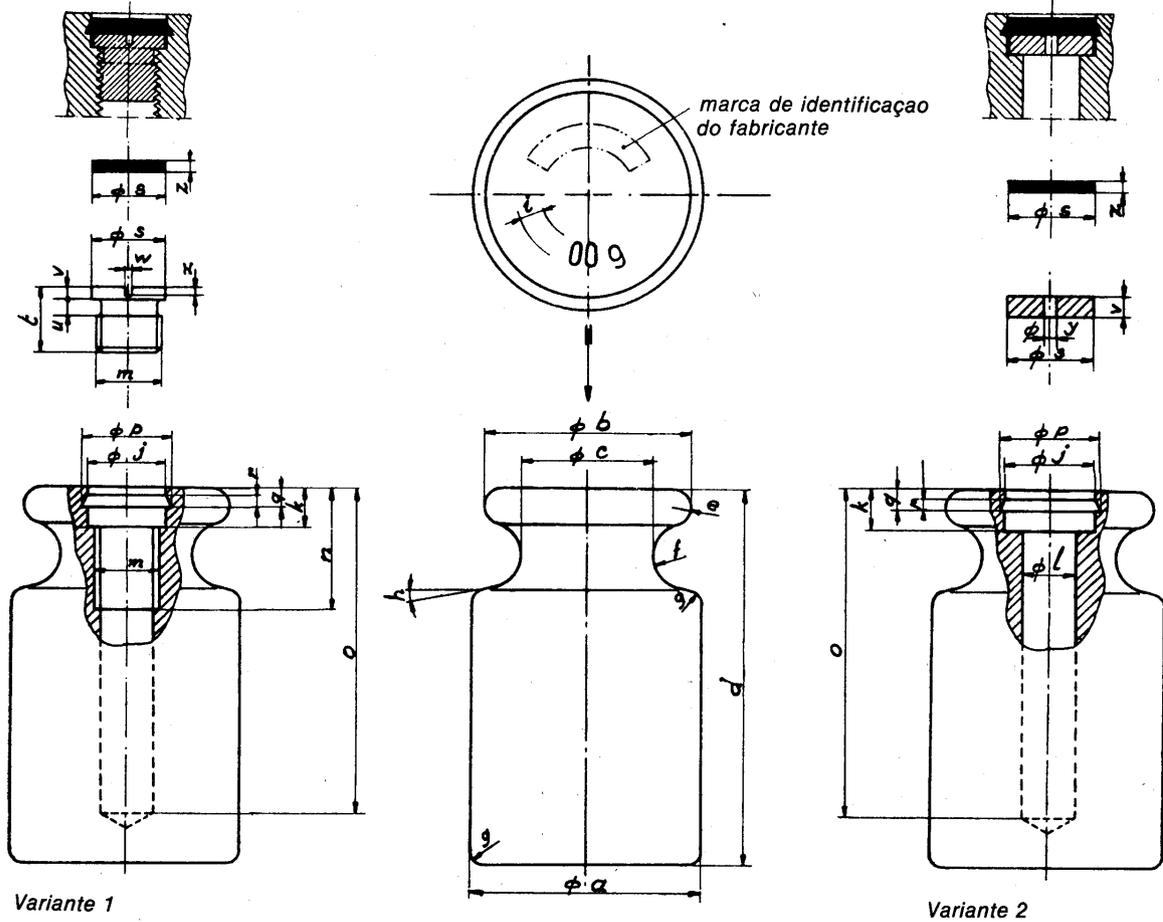
valor nominal	Erros máximos admissíveis em miligramas na primeira verificação
1 g	+ 5 - 0
2 g	+ 5 - 0
5 g	+ 10 - 0
10 g	+ 20 - 0
20 g	+ 20 - 0
50 g	+ 30 - 0
100 g	+ 30 - 0
200 g	+ 50 - 0
500 g	+ 100 - 0
1 kg	+ 200 - 0
2 kg	+ 400 - 0
5 kg	+ 800 - 0
10 kg	+ 1 600 - 0

8. Acabamento

- 8.1. Se necessário, os pesos são protegidos contra a corrosão por um revestimento adequado resistente ao desgaste e aos choques.
Podem ser polidos.

ANEXO IV
PESOS CILÍNDRICOS

Siga-se a seta



Quadro das cotas em milímetros, roscas conforme ISO / R 261

valor nominal	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	Conforme o material	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		sem caixa de calibragem																	
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	sem caixa de calibragem																			
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			