378L0629

N° L 206/8 Jornal Oficial das Comunidades Europeias 29. 7. 78

DIRECTIVA DO CONSELHO

de 19 de Junho de 1978

que adapta ao progresso técnico a Directiva 73/362/CEE relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às medidas materializadas de comprimento

(78/629/CEE)

O CONSELHO DAS COMUNIDADES EUROPEIAS,

Tendo em conta o Tratado que institui a Comunidade Económica Europeia,

Tendo em conta a proposta da Comissão,

Tendo em conta a Directiva 71/316/CEE do Conselho, de 26 de Julho de 1971, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às disposições comuns sobre os instrumentos de medição e os métodos de controlo metrológico (1), alterada pelo Acto de Adesão e, nomeadamente, os seus artigos 17°, 18° e 19°,

Considerando que, desde a elaboração e adopção da Directiva 73/362/CEE do Conselho, de 19 de Novembro de 1973, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às medidas materializadas de comprimento (2), surgiram novas medidas materializadas de comprimento ; e que, em consequência, para ter em conta o progresso técnico é necessário alterar a referida directiva ;

Considerando que a Comissão submeteu, em 19 de Janeiro de 1978, uma proposta de alteração ao Comité de adaptação ao progresso técnico das directivas que visam a eliminação dos entraves técnicos ao comércio no sector dos instrumentos de medição ; que, na ausência de parecer deste Comité, a Comissão, em conformidade com o procedimento previsto no n° 3, alínea b), do artigo 19° da Directiva 71/316/CEE, propôs ao Conselho as medidas a adoptar,

ADOPTOU A PRESENTE DIRECTIVA :

Artigo 1°

Os pontos 3.6, 4.1, 5.1, 6.3, 7.1, 7.2, 7.3, 8, 9.1, 9.2, 9.4 e 9.5 do Anexo da Directiva 73/362/CEE são alterados em conformidade com o anexo da presente directiva.

Artigo 2°

Os Estados-membros adoptarão as disposições legislativas, regulamentares e administrativas necessárias para darem cumprimento à presente directiva de forma a que estas disposições produzam efeitos um ano após a data da notificação da presente directiva. Desse facto informarão imediatamente a Comissão.

Os Estados-membros comunicarão à Comissão o texto das disposições de direito nacional que adoptarem no domínio regulado pela presente directiva.

Artigo 3°

Os Estados-membros são destinatários da presente directiva.

Feito no Luxemburgo em 19 de Junho de 1978.

Pelo Conselho

O Presidente

P. DALSAGER

(1) JO n° L 202 de 6.9.1971, p. 1.
(2) JO n° L 335 de 5.12.1973, p. 56.

ANEXO

3.6. As medidas de comprimento em fita devem ser construídas de tal maneira que, quando a fita for estendida num plano, os seus bordos sejam praticamente rectilíneos e paralelos.

4.1. As medidas de comprimento devem ter, ao longo do seu comprimento nominal, graduação e numeração legíveis, regulares, indeléveis e constituídas de tal maneira que permitam uma leitura segura, fácil e não ambígua. Contudo, algumas referências não numeradas, com um máximo igual ao número de referências comprendidas entre duas referências numeradas consecutivas na medida, podem exceder a marcação principal terminal.

5.1. O comprimento nominal das medidas de comprimento deve ter um dos valores seguintes : 0,5 — 1 — 1,5 — 2 — 3 — 4 — 5 — 6 — 7 — 8 — 9 metros ou um múltiplo inteiro de 5 metros.

6.3. Todas estas inscrições são apostas de maneira visível e legível a começar no início da medida de comprimento.

Contudo, mediante acordo do serviço nacional responsável, algumas destas inscrições podem ser apostas numa parte amovível deste instrumento ; neste caso, o certificado de aprovação CEE de modelo deve indicar a localização destas inscrições.

Além disso, se a largura da medida de comprimento não permitir apor o sinal de aprovação CEE de modelo de maneira legível, em derrogação das prescrições do ponto 3.1. do Anexo I da Directiva do Conselho, de 26 de Julho de 1971, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às disposições comuns sobre os instrumentos de medição e os métodos de controlo metrológico, e em conformidade com o ponto 3.5 deste anexo, este sinal pode ser aposto sob a forma das marcas sucessivas seguintes :

— a letra estilizada ;

— a ou as letras distintivas do Estado-membro que tenha concedido a aprovação CEE de modelo ;

— os últimos dois dígitos do ano de aprovação CEE de modelo ;

— o número de referência da aprovação CEE de modelo (exemplo : F 75 5345).

7. ERROS MAXIMOS ADMISSIVEIS

7.1. As medidas de comprimento definidas na presente directiva são distribuídas, conforme o seu grau de precisão, em três classes designadas pelos índices I, II ou III.

Para a primeira verificação CEE das medidas de comprimento, o erro máximo admissível para mais ou para menos :

a) No comprimento nominal

b) Em qualquer outra distância compreendida entre duas referências quaisquer não consecutivas

é expressa em função do comprimento considerado por uma fórmula do tipo (a + bL) milímetros, na qual :

— L é o valor do comprimento considerado arredondado ao número inteiro de metros por excesso ;

— a e b são coeficientes fixados para cada classe de precisão no quadro seguinte :

Classe de precisão	a	b
I	0,1	0,1
II	0,3	0,2
III	0,6	0,4

7.2.

7.2.1. O erro máximo admissível, para mais ou para menos, no comprimento i das divisões de valor inferior ou igual a 1 centímetro é fixado para cada classe de precisão no quadro seguinte :

Comprimento i da divisão considerada	Erro máximo admissível em milímetros, para a classe de precisão		
	I	II	III
$i \leqslant 1$ mm	0,1	0,2	0,3
1 mm $< i \leqslant$ 1 cm	0,2	0,4	0,6

Para o comprimento das divisões de valor superior a 1 centímetro, o erro máximo admissível é expresso, em função do comprimento da divisão, pela fórmula (a + bL) milímetros, na qual os valores dos coeficientes a e b são iguais aos valores indicados no ponto 7.1 e L é o valor do comprimento considerado, arredondado ao número inteiro de metros por excesso.

7.2.2. A diferença máxima admissível entre os comprimentos i de duas divisões consecutivas, de valor inferior ou igual a um centímetro, é fixada para cada classe de precisão no quadro seguinte :

Comprimento i da divisão considerada	Diferença máxima admissível em milímetros, para a classe de precisão		
	I	II	III
$i \leqslant 1$ mm	0,1	0,2	0,3
1 mm $< i \leqslant$ 1 cm	0,2	0,4	0,6

Para o comprimento das divisões de valor superior a 1 centímetro, a diferença máxima admissível entre os comprimentos i de duas divisões consecutivas é expressa, em função do comprimento das divisões, pela fórmula (a+ bL) milímetros, tal como é definida no ponto 7.2.1.

7.3. Contudo, numa medida de comprimento de topos ou mista, o erro máximo admissível, para mais ou para menos, no comprimento da divisão terminal limitada por uma superfície é aumentada :

— de 0,1 mm, para medidas da classe I ;

— de 0,2 mm, para medidas de classe II ;

— de 0,3 mm, para medidas da classe III.

Além disso, as prescrições dos pontos 7.1 e 7.2.2 não são aplicáveis :

— quando uma das duas referências não consecutivas, tal como referidas na alínea b) do ponto 7.1, for constituída por uma superfície ;

— quando uma das duas divisões consecutivas, tal como referidas no ponto 7.2.2, for uma divisão terminal limitada por uma superfície.

8. MARCAS DE VERIFICAÇÃO

Qualquer medida de comprimento deve ser construída de tal maneira que possa receber as marcas de verificação previstas pela Directiva do Conselho, de 26 de Julho de 1971, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às disposições comuns sobre os instrumentos de medida e os métodos de controlo metrológico. Um espaço no início da medida deve ser previsto para este efeito, na própria medida ou num dispositivo complementar inamovível.

9.1. Medidas em fita de fibra de vidro e material plástico, de topos, de traços ou mistas

Comprimento nominal compreendido entre 0,5 e 100 metros.

A força de tracção, de cerca de 20 N, deve ser indicada na medida.

As extremidades livres das medidas de topos ou mistas devem ser protegidas por um resguardo ou ponteira resistente ao desgaste.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I, II ou III.

9.2. Medidas de uma só peça, rígidas ou semi-rígidas, de metal ou outro material

Comprimento nominal compreendido entre 0,5 e 5 metros.

A temperatura de referência pode, em certos casos, ser diferente de 20 °C.

Estas medidas compreendem igualmente as sondas que são utilizadas para determinar o nível dos líquidos.

O topo das sondas rígidas deve ser munido de um resguardo ou ponteira resistente aos choques e ao desgaste e não susceptível de provocar faíscas ao choque.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I ou II.

9.4. Medidas em fita de aço

9.4.1. Medidas de comprimento de topos, de traços ou mistas num enrolador.

Comprimento nominal compreendido entre 0,5 e 10 metros ; as fitas das medidas de comprimento nominal compreendido entre 5 e 10 metros devem ter secção curva.

Estas medidas podem estar contidas numa caixa de que uma das dimensões pode estar compreendida na parte afecta à medição, nomeadamente para a medição de dimensões interiores.

A extremidade livre destas medidas é munida de um gancho ou de uma lingueta fixa ou deslizante.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I ou II.

9.4.2. Medidas de comprimento de topos ou de traços, concebidas para a medição de comprimentos superiores ao seu comprimento nominal.

Comprimento nominal : 5, 10, 20, 50, 100 ou 200 metros.

A força de tracção, de cerca de 50 N, deve ser indicada na medida.

Estas medidas são munidas nas duas extremidades de pegas ou de anéis. Se as pegas estiverem compreendidas no comprimento nominal, as medidas devem ser construídas de tal maneira que a sua articulação não introduza nenhuma incerteza na medição.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I ou II.

9.4.3. Medidas de comprimento de traços ou mistas em enrolador, não concebidas para a medição de comprimentos superiores ao seu comprimento nominal.

Comprimento nominal compreendido entre 5 e 200 metros.

A temperatura de referência pode, em certos casos, ser diferente de 20 °C.

A força de tracção, de cerca de 50 N, deve ser indicada na medida.

A extremidade livre deve ter uma pega, um anel ou um gancho que não esteja compreendido no comprimento nominal.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I ou II.

9.5. Sondas mistas de metal com pesos tensores, utilizadas como medidas para verificar o nível dos líquidos.

Comprimento nominal compreendido entre 5 e 50 metros.

A temperatura de referência pode, em certos casos, ser diferente de 20 °C.

A força de tracção, suficiente para estender correctamente a fita, deve ser indicada na medida de comprimento.

Esta força de tracção é exercida na medida por meio de um peso tensor, que deve levar a indicação da sua massa.

A marcação principal, origem da escala, é constituída pela base de um peso tensor de forma adequada e construído num material não susceptível de provocar faíscas ao choque.

O peso tensor é ligado à fita de maneira fixa ou amovível de tal modo que esta fixação ou articulação não introduza nenhuma incerteza na medição.

A graduação de traços é milimétrica em todo o comprimento da fita e prolonga-se numa face lateral plana do peso tensor.

A outra extremidade da medida pode ser munida de um dispositivo de enrolamento.

Estas medidas pertencem às classes de precisão I ou II.

Contudo, o erro máximo admissível no conjunto do instrumento em posição de utilização com o peso tensor nunca é inferior a 0,6 milímetros.