

31971L0317

6.9.1971

JURNALUL OFICIAL AL COMUNITĂȚILOR EUROPENE

L 202/14

**DIRECTIVA CONSILIULUI****din 26 iulie 1971****de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la greutatea paralelipipedice de la 5 până la 50 kilograme de precizie medie și la greutatea cilindrice de la 1 până la 10 kilograme de precizie medie**

(71/317/CEE)

CONSILIUL COMUNITĂȚILOR EUROPENE,

având în vedere Tratatul de instituire a Comunității Economice Europene, în special articolul 100,

având în vedere propunerea Comisiei,

având în vedere avizul Adunării <sup>(1)</sup>,având în vedere avizul Comitetului Economic și Social <sup>(2)</sup>,

întrucât în statele membre construcția și metodele de control al greutăților de precizie medie paralelipipedice și al celor cilindrice sunt reglementate prin dispoziții obligatorii care diferă de la un stat membru la altul și, în consecință, stânjenesc comerțul cu asemenea greutăți; întrucât, de aceea, este necesară apropierea acestor dispoziții;

întrucât Directiva Consiliului din 26 iulie 1971 <sup>(3)</sup> de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la dispozițiile comune mijloacelor de măsurare și control metrologic a stabilit procedurile CEE pentru avizarea modelului CEE și verificarea inițială; întrucât, în conformitate cu prezenta directivă, trebuie stabilite cerințele tehnice pentru proiectarea greutăților de precizie medie paralelipipedice și a celor cilindrice,

ADOPTĂ PREZENTA DIRECTIVĂ:

*Articolul 1*

Prezenta directivă se aplică greutăților de precizie medie având următoarele valori nominale:

- greutăți paralelipipedice de 5, 10, 20 și 50 kg;
- greutăți cilindrice de 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 și 500 g și de 1, 2, 5 și 10 kg.

*Articolul 2*

Greutățile care pot purta mărcile și simbolurile CEE sunt descrise și ilustrate în anexele I-IV. Acestea nu sunt supuse avizării modelului CEE; sunt supuse verificării inițiale CEE.

*Articolul 3*

Nici un stat membru nu poate refuza, interzice sau restrânge introducerea pe piață și punerea în funcțiune a greutăților de precizie medie paralelipipedice și a celor cilindrice purtând marca de verificare inițială CEE.

*Articolul 4*

(1) Statele membre adoptă actele cu putere de lege și actele administrative necesare pentru a se conforma prezentei directive în termen de 18 luni de la notificarea acesteia și informează de îndată Comisia cu privire la aceasta.

(2) Comisiei îi sunt comunicate de către statele membre textele principalelor dispoziții de drept intern pe care le adoptă în domeniul reglementat de prezenta directivă.

*Articolul 5*

Prezenta directivă se adresează statelor membre.

Adoptată la Bruxelles, la 26 iulie 1971.

*Pentru Consiliu**Președintele*

A. MORO

<sup>(1)</sup> JO 63, 3.4.1967, p. 982/67.<sup>(2)</sup> JO 30, 22.2.1967, p. 480/67.<sup>(3)</sup> JO L 202, 6.9.1971, p. 1.

## ANEXA I

**GREUTĂȚI PARALELIPEDICE****1. Forma, materialul din care sunt constituite și metoda de fabricație**

- 1.1. Formă paralelipipedică cu mâner rigid pentru prindere.
- 1.2. Material utilizat:
  - 1.2.1. Corpul greutății: fontă cenușie
  - 1.2.2. Tipul 1: mâner din țevă laminată din oțel, cu diametru standard  
Tipul 2: mâner din fontă, parte integrantă din corpul greutății.

**2. Cavitare de ajustare***Tipul 1*

- 2.1. Cavitarea interioară executată în interiorul mânerului tubular de prindere.
- 2.2. Cavitarea este închisă cu dop filetat din alamă trasă sau cu un dop din alamă sub formă de disc neted. Dopul filetat are o fantă pentru șurubelniță, iar discul neted are un orificiu pentru ridicare.
- 2.3. Dopul este sigilat cu o pastilă de plumb presată într-o canelură inelară sau în filetul tubului.

*Tipul 2*

- 2.4. Cavitarea internă este executată la partea superioară a greutății.
- 2.5. Cavitarea este închisă cu o plăcuță din oțel moale.
- 2.6. Plăcuța este sigilată cu o pastilă de plumb presată într-un canal circular, prezentat în anexa II.

**3. Ajustare**

- 3.1. După ajustarea noii greutăți cu alice de plumb, două treimi din volumul total al cavității rămân goale.

**4. Poziționarea mărcii de verificare inițială CEE**

- 4.1. Marca finală de verificare CEE este ștanțată pe pastila din plumb a cavității de ajustare.

**5. Marcaje și simboluri distinctive**

- 5.1. Indicațiile referitoare la valoarea nominală a greutății și marca producătorului apar pe suprafața superioară a părții centrale a greutății, în adâncime sau în relief.
- 5.2. Valoarea nominală a greutății este indicată sub forma: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg

**6. Dimensiuni și toleranțe**

- 6.1. Dimensiunile care trebuie să corespundă diferitelor greutăți sunt stabilite în anexa II (dimensiunile în milimetri).
- 6.2. Toleranțele aplicabile diferitelor dimensiuni sunt toleranțele normale de fabricație.

**7. Erorile maxime admise**

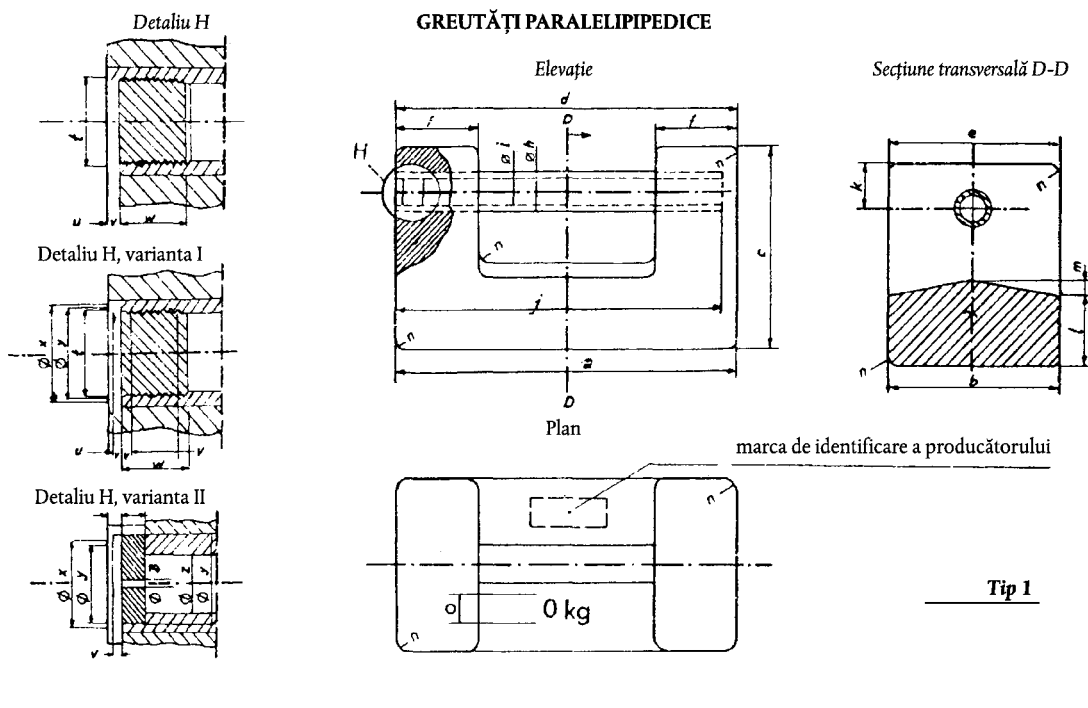
Valoarea nominală	Erorile maxime admise la verificarea inițială, în miligrame
5 kg	+ 800
	- 0
10 kg	+ 1 600
	- 0
20 kg	+ 3 200
	- 0
50 kg	+ 8 000
	- 0

**8. Finisarea suprafeței**

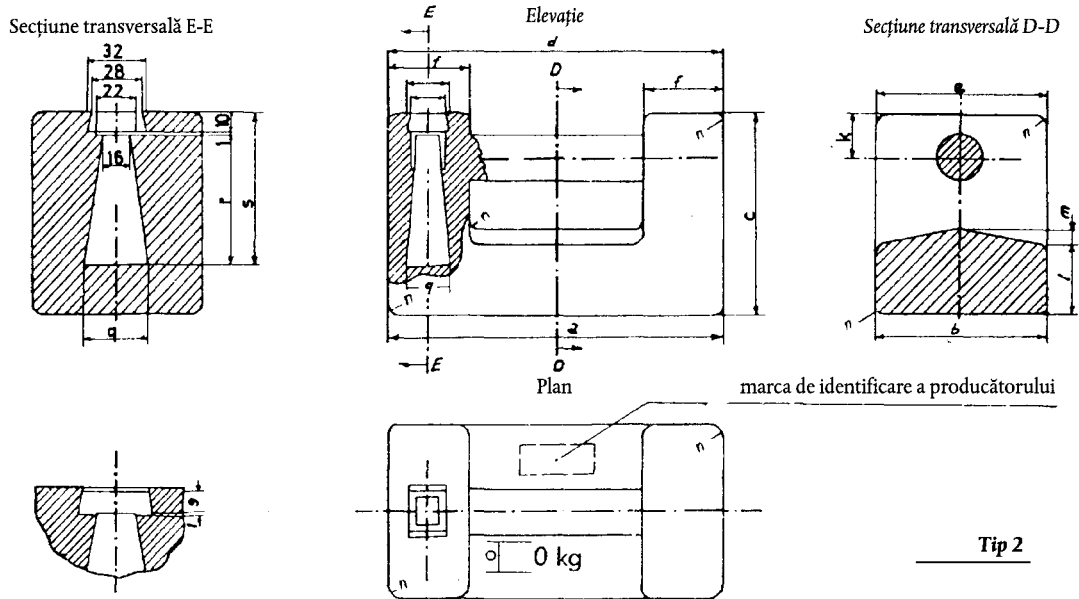
- 8.1. Dacă este necesar, greutatea se vor proteja împotriva coroziunii cu un strat de acoperire potrivit, rezistent la uzură și impact.

ANNEX II

GREUTĂȚI PARALELIPEDICE



Tip 1



Tip 2

Tabelul cu dimensiunile în milimetri, filete ISO/R 261

valoarea nominală	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	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	185	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	220	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	300	40	71	16	10	25	40	70	148	159	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Dimensiunile a și d, precum și b și e, se pot inversa.

## ANEXA III

## GREUTĂȚI CILINDRICE

**1. Forma, materialul din care sunt constituite și metoda de fabricație**

- 1.1. Formă cilindrică cu un buton plat pentru prindere.
- 1.2. Material utilizat: orice material cu o densitate de la 7 până la 9,5 g/cm<sup>3</sup>, cu o duritate cel puțin egală cu a fontei, nu mai puțin rezistent la coroziune și nu mai friabil decât fonta cenușie, cu o suprafață comparabilă cu aceea a fontei cenușii turnată cu grijă într-o formă de turnare cu nisip fin.  
La greutatea cu o valoare nominală mai mică de 100 g nu se poate folosi fonta cenușie.
- 1.3. Metoda de fabricație trebuie să corespundă materialului ales.

**2. Cavitate de ajustare**

- 2.1. Cavitate cilindrică internă cu un diametru mai mare în partea superioară a cavității.
- 2.2. Cavitatea este închisă cu un dop filetat sau un disc neted din alamă. Dopul filetat are o fantă pentru surubelniță și discul neted are un orificiu central pentru ridicare.
- 2.3. Dopul este sigilat cu o pastilă de plumb presată într-o canelură inelară executată în partea mai largă a cavității.
- 2.4. Greutățile de 1, 2, 5 și 10 g nu au o cavitate de ajustare.
- 2.5. În cazul greutăților de 20 și 50 g, cavitatea de ajustare este opțională.

**3. Ajustare**

- 3.1. După ajustarea noii greutăți cu alice de plumb, două treimi din volumul total al cavității rămân goale.

**4. Poziționarea mărcii de verificare inițială CEE**

- 4.1. Marca finală de verificare CEE este ștanțată pe pastila din plumb a cavității de ajustare.
- 4.2. Greutățile fără cavitate de ajustare sunt ștanțate la bază.

**5. Marcaje și simboluri distinctive**

- 5.1. Indicațiile referitoare la valoarea nominală a greutății și marca producătorului apar pe suprafața superioară a butonului greutății, în adâncime sau în relief.
- 5.2. Valoarea nominală a greutății poate fi indicată pe corpul greutăților de la 500 g până la 10 kg
- 5.3. Valoarea nominală a greutății este indicată sub forma: 1 g, 2 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg

**6. Dimensiuni și toleranțele acestora**

- 6.1. Dimensiunile care trebuie să corespundă diferitelor greutăți sunt stabilite în anexa IV (dimensiunile în milimetri).
- 6.2. Toleranțele aplicate diferitelor dimensiuni sunt toleranțele normale de fabricație.

**7. Erorile maxime admise**

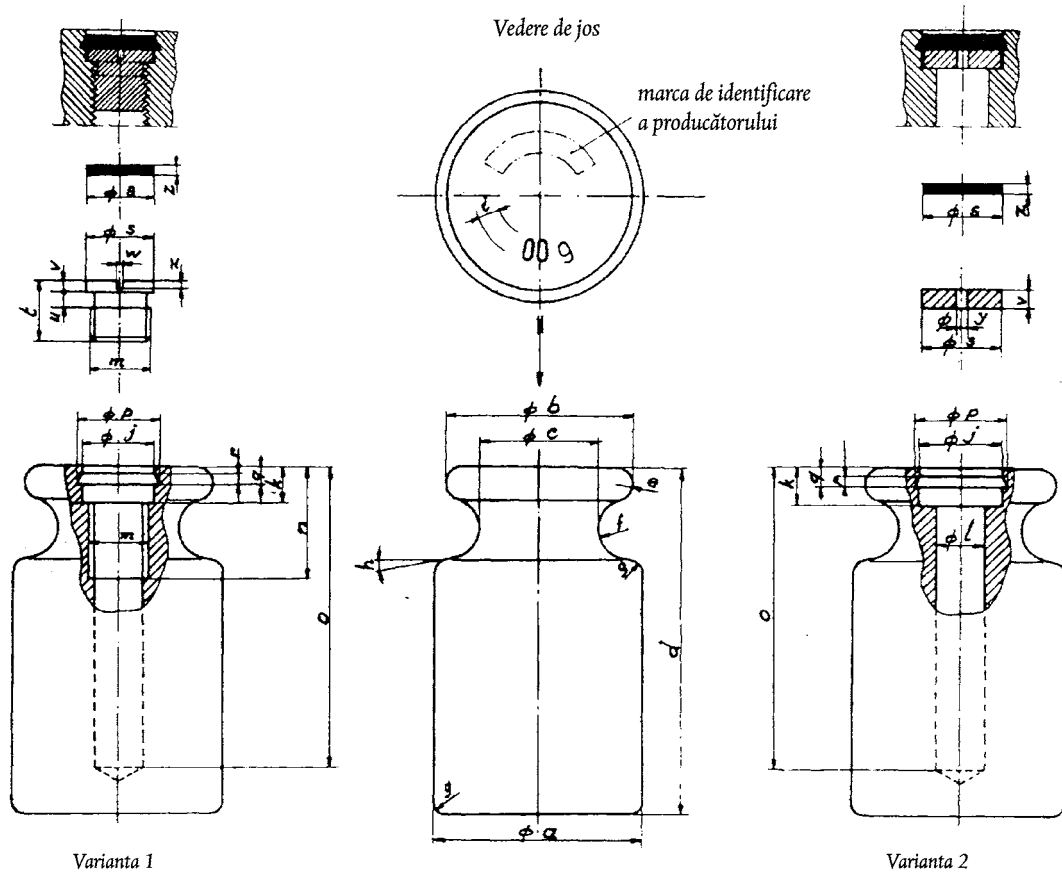
Valoarea nominală	Erorile maxime admise la verificarea inițială, în miligrame	
1 g	+	5
	-	0
2 g	+	5
	-	0
5 g	+	10
	-	0
10 g	+	20
	-	0
20 g	+	20
	-	0
50 g	+	30
	-	0
100 g	+	30
	-	0
200 g	+	50
	-	0
500 g	+	100
	-	0
1 kg	+	200
	-	0
2 kg	+	400
	-	0
5 kg	+	800
	-	0
10 kg	+	1 600
	-	0

**8. Finisarea suprafeței**

- 8.1. Dacă este necesar, greutatea sunt protejate împotriva coroziunii cu un strat de acoperire potrivit, rezistent la uzură și impact; ele pot fi lustruite.

ANNEX IV

GREUTĂȚI CILINDRICE



**Tabelul cu dimensiuni în milimetri, filete ISO/R 261**

valoarea nominală	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	în funcție de material	0,5	0,9	0,5	—	1	fără cavitate de ajustare																		
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																			
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																			
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			