

31971L0317

L 202/14

ÚRADNÝ VESTNÍK EURÓPSKÝCH SPOLOČENSTIEV

6.9.1971

SMERNICA RADY

z 26. júla 1971

o aproximácii právnych predpisov členských štátov, týkajúca sa rovnobežnostenných závaží strednej triedy presnosti od 5 do 50 kg a valcovitých závaží strednej triedy presnosti od 1 do 10 kg

(71/317/EHS)

RADA EURÓPSKÝCH SPOLOČENSTIEV,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho hospodárskeho spoločenstva, najmä na článok 100,

so zreteľom na návrh Komisie,

so zreteľom na stanovisko Zhromaždenia, ⁽¹⁾

so zreteľom na stanovisko Hospodárskeho a sociálneho výboru, ⁽²⁾

keďže výroba a postupy pri kontrole závaží vyššej triedy presnosti podliehajú záväzným ustanoveniam, ktoré sú v každej členskej krajine iné, čo spôsobuje brzdenie obchodu s týmito závažiami; keďže je z tohto dôvodu potrebné tieto ustanovenia navzájom zblížiť;

keďže smernica Rady z 26. júla 1971 ⁽³⁾ o aproximácii právnych predpisov členských štátov EHS v súvislosti so spoločnými ustanoveniami tak pre meradlá, ako aj spôsoby metrologickej kontroly, ktorá stanovila postupy pri typovom schvaľovaní a prvotnom overovaní EHS; keďže je potrebné stanoviť technické parametre pre tieto výrobky, aby mohli byť dané voľne na trh a do prevádzky, a to po ich overení a opatrení značkou EHS o prvotnom overení rovnobežnostenných a valcovitých závaží strednej triedy presnosti váženia,

PRIJALA NASLEDOVNÚ SMERNICU:

Článok 1

Táto smernica sa vzťahuje na závažia strednej triedy presnosti, s nasledovnými menovitými hodnotami:

- rovnobežnostenné závažia 5, 10, 20 a 50 kg,
- valcovité závažia 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 a 500 g a 1, 2, 5 a 10 kg.

Článok 2

Závažia, ktoré môžu byť opatrené značkami a symbolmi EHS sú opísané a znázornené v prílohách I-IV. Podliehajú prvotnému overeniu EHS, ale nie typovému schváleniu EHS.

Článok 3

Žiaden členský štát nesmie brániť, obmedzovať alebo zakazovať uvedeniu na trh a do používania rovnobežnostenných a valcovitých závaží a opatrených značkou prvotného overenia EHS.

Článok 4

1. Členské štáty prijímajú zákony, iné právne predpisy alebo správne opatrenia nevyhnutné na zosúladienie s touto smernicou do osemnástich mesiacov od dátumu jej oznámenia a okamžite o tom informujú Komisiu.

2. Členské štáty zabezpečia, aby boli texty hlavných ustanovení vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré prijali v oblasti pôsobnosti tejto smernice, oznámené Komisii.

Článok 5

Táto smernica je adresovaná členským štátom.

V Bruseli 26. júla 1971

Za Radu
predseda
A. MORO

⁽¹⁾ Ú. v. ES L 63, 3.4.1977 s. 922/67.

⁽²⁾ Ú. v. ES L 30, 22.2.1967, s. 480/67.

⁽³⁾ Ú. v. ES L 202, 9.6.1971, s. 1.

PRÍLOHA I

ROVNOBEŽNOSTENNÉ ZÁVAŽIA

1. Tvar, zloženie materiálu a technológia výroby

- 1.1. Tvar rovnobežnostenu s pevným držadlom na uchytanie závažia
- 1.2. Použitý materiál:
 - 1.2.1. Teleso závažia: sivá liatina
 - 1.2.2. Typ 1: držadlo v tvare trubky z bezšvíkovej ocele štandardného priemeru
Typ 2: liatinové držadlo ako integrálna súčasť závažia

2. Justovacia dutina

Typ 1

- 2.1. Vnútoraná dutina je tvorená vnútrom trubkového držadla na uchopenie závažia.
- 2.2. Justovacia dutina je uzatvorená závitovým uzáverom z ťahanej mosadze alebo plochou platničkou. Závitový uzáver má drážku na skrutkovač a platnička v strede otvor na uchytanie.
- 2.3. Uzáver je zapečatený olovenou zátkou zapustenou do vnútorného kruhového vyhlbenia alebo do závitú.

Typ 2

- 2.4. Vnútoraná dutina je umiestnená na hornej ploche závažia a otvára sa smerom k hornej ploche.
- 2.5. Dutina je uzavretá malou platničkou z mäkkej ocele.
- 2.6. Platnička je zapečatená olovenou zátkou zapustenou do vyhlbenia, tak ako je to znázornené v prílohe II.

3. Justovanie

- 3.1. Po justácii nového závažia musia zostať voľné dve tretiny celkového objemu dutiny.

4. Umiestnenie značky prvotného overenia EHS

- 4.1. Konečná overovacia značka EHS sa vyradí do olovenej pečate na justovacej dutine.

5. Značenie a rôzne symboly

- 5.1. Indikácie označujúce menovitú hmotnosť závažia a identifikačná značka výrobcu sa nachádzajú v strednej časti hornej plochy závažia a sú buď do materiálu vtláčené, alebo majú tvar reliéfny.
- 5.2. Menovitá hmotnosť závažia je vyznačená formou: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Rozmery a dovolené odchýlky

- 6.1. Rozmery jednotlivých veľkostí závaží sú uvedené v prílohe II v milimetroch.
- 6.2. Dovoľené odchýlky u rôznych rozmerov sú normálnymi výrobnými odchýlkami.

7. Maximálne dovolené chyby

Menovitá hodnota	Najväčšie dovolené chyby v mg pri prvotnom overaní
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0
20 kg	+ 3 000 — 0
50 kg	+ 8 000 — 0

8. Úprava povrchu

8.1. V prípade potreby sa závažia chránia pred koróziou vhodným povlakom odolným voči opotrebovaniu a nárazom.

PRÍLOHA II

POIDS PARALLELEPIPIÉDIQUES

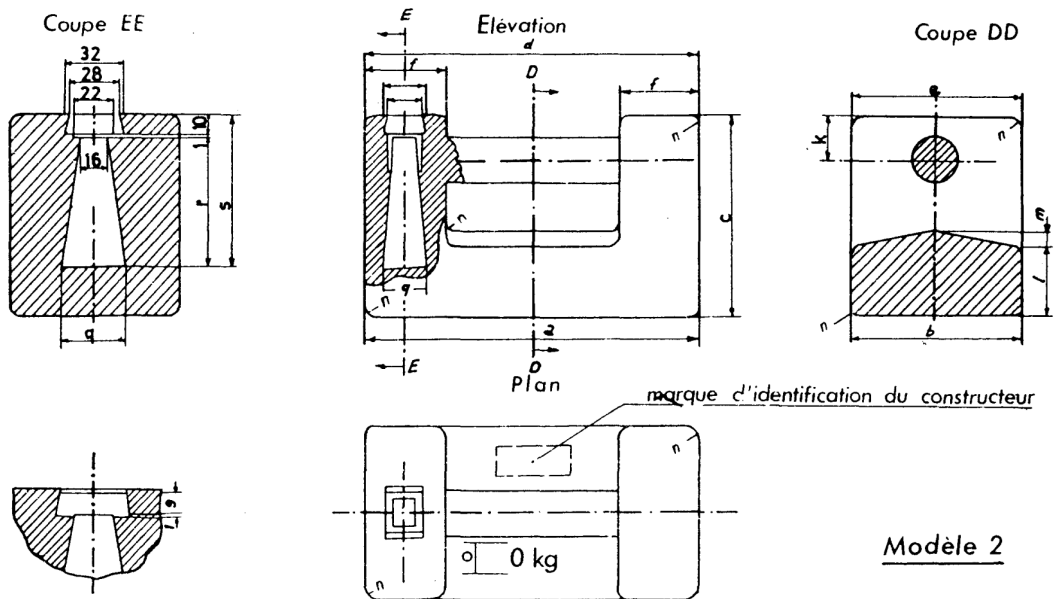
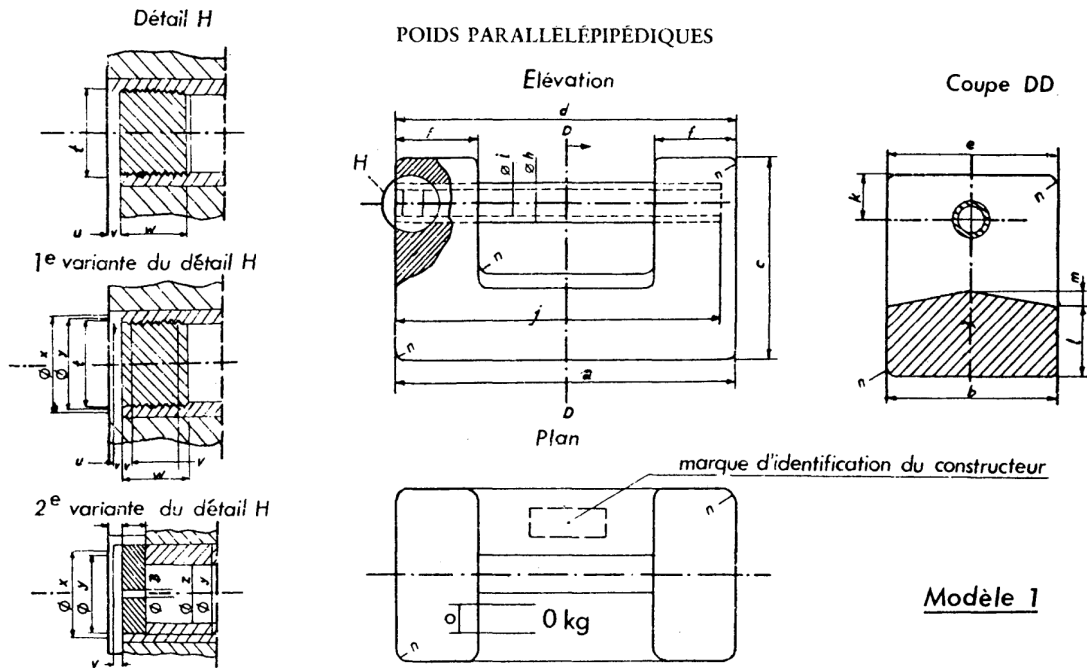


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO/R 261

valèur nominale	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 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	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	22,0	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	30,0	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

les cotes a et d ainsi que b et e peuvent être inversées

PRÍLOHA III

VALCOVITÉ ZÁVAŽIA

1. Tvar, zloženie materiálu a spôsob výroby

- 1.1. Valcovitý tvar s plochou hlavou na uchopenie.
- 1.2. Použitý materiál: akýkoľvek materiál s hustotou od 7 do 9,5 g/cm³, s tvrdosťou minimálne rovnajúcou sa tvrdosti liatej mosadze, s odolnosťou voči korózii aspoň takou, ako má sivá liatina, pričom jeho krehkosť nesmie prevýšiť krehkosť sivej liatiny. Kvalita povrchu materiálu musí byť porovnateľná s kvalitou sivej liatiny starostlivo odliatej do jemnozrnej pieskovej formy.

Sivá liatina sa nesmie používať na výrobu závaží s menovitou hmotnosťou menej ako 100 g.

- 1.3. Spôsob výroby závisí od zvoleného materiálu.

2. Justovacia dutina

- 2.1. Je to vnútorná kruhová dutina, ktorej priemer sa smerom hore rozširuje.
- 2.2. Dutina je uzatvorená závitovým uzáverom z ťahanej mosadze alebo mosadznou plochou platničkou. Závitový uzáver má drážku na skrutkovač a platnička v strede otvor na uchytenie.
- 2.3. Uzáver je zapečatený olovenou zátkou zapustenou do kruhového vyhlbenia v širšej strane dutiny.
- 2.4. Závažia o hmotnosti 1, 2, 5 a 10 g nemajú justovaciu dutinu.
- 2.5. U závaží 20 a 50 gramových je justovacia dutina voliteľná.

3. Justovanie

- 3.1. Po justácii nového závažia oloveným návažkom musia zostať voľné dve tretiny celkového objemu dutiny.

4. Umiestnenie značky prvotného overenia EHS

- 4.1. Konečná overovacia značka EHS sa vyrazí do olovenej pečate na justovacej dutine.
- 4.2. Závažia, ktoré nemajú justovaciu dutinu sú označené na spodnej strane.

5. Značenie a rôzne symboly

- 5.1. Indikácie označujúce menovitou hmotnosť závažia a identifikačná značka výrobcu sa nachádzajú na hornej ploche hlavy závažia a sú buď do materiálu vtlčené, alebo majú tvar reliéfny.
- 5.2. Menovitá hodnota závažia môže byť vyznačená na tele závaží od 500 g do 10 kg.
- 5.3. Menovitá hmotnosť závažia je vyznačená formou: 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.

6. Rozmery a dovolené odchýlky

- 6.1. Rozmery jednotlivých veľkostí závaží sú uvedené v prílohe IV (rozmery v milimetroch).
- 6.2. Dovoľené odchýlky u rôznych rozmerov sú normálnymi výrobnými odchýlkami.

7. Maximálne dovolené chyby

Menovitá hodnota	Najväčšie dovolené chyby v mg pri prvotnom overovaní
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. Úprava povrchu.

8.1. V prípade potreby sa závažia chránia pred koróziou vhodným povlakom odolným voči opotrebovaniu a nárazom. Môžu byť vyleštené.

PRÍLOHA IV

VALCOVITÉ ZÁVAŽIA

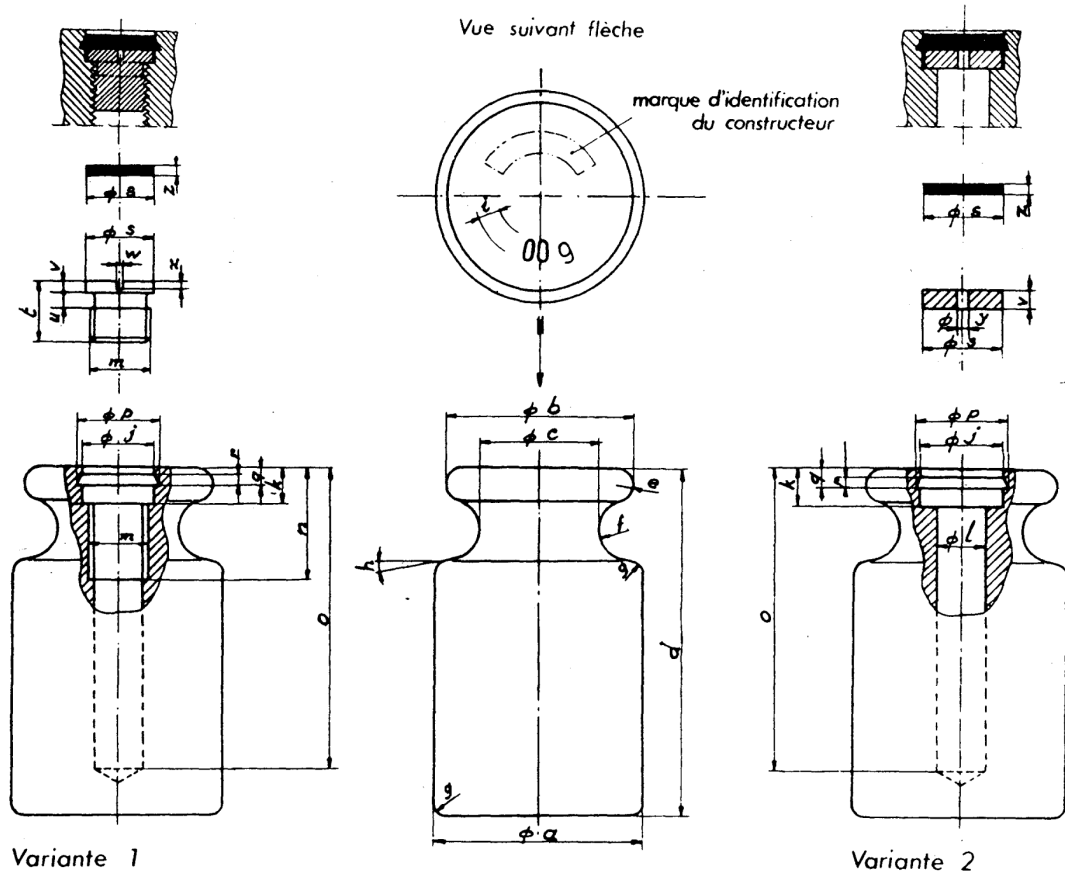


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO/R 261

valeur nominale	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		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				sans cavité d'ajustage													
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	sans cavité d'ajustage																
50 g	18	16	10	selon matière	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