

Direttiva 71/317/CEE del Consiglio, del 26 luglio 1971, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative ai pesi parallelepipedi di precisione media da 5 a 50 chilogrammi e ai pesi cilindrici di precisione media da 1 grammo a 10 chilogrammi

Gazzetta ufficiale n. L 202 del 06/09/1971 pag. 0014 - 0020
edizione speciale finlandese: capitolo 13 tomo 2 pag. 0015
edizione speciale danese: serie I capitolo 1971(II) pag. 0644
edizione speciale svedese/ capitolo 13 tomo 2 pag. 0015
edizione speciale inglese: serie I capitolo 1971(II) pag. 0721
edizione speciale greca: capitolo 13 tomo 1 pag. 0152
edizione speciale spagnola: capitolo 13 tomo 2 pag. 0030
edizione speciale portoghese: capitolo 13 tomo 2 pag. 0030

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO del 26 luglio 1971 per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative ai pesi parallelepipedi di precisione media da 5 a 50 chilogrammi e ai pesi cilindrici di precisione media da 1 grammo a 10 chilogrammi (71/317/CEE)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea, in particolare l'articolo 100,

vista la proposta della Commissione,

visto il parere del Parlamento europeo (1),

visto il parere del Comitato economico e sociale (2),

considerando che negli Stati membri la costruzione e le modalità di controllo dei pesi parallelepipedi e dei pesi cilindrici di precisione media formano oggetto di disposizioni cogenti che differiscono da uno Stato membro all'altro e ostacolano quindi gli scambi di tali pesi ; che occorre pertanto procedere al ravvicinamento di tali disposizioni;

considerando che la direttiva del Consiglio del 26 luglio 1971 per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura e ai metodi di controllo metrologico (3) ha definito le procedure di approvazione CEE del modello e di verifica prima CEE ; che, conformemente a tale direttiva, occorre fissare per i pesi parallelepipedi e i pesi cilindrici di precisione media le prescrizioni tecniche di realizzazione,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 1

La presente direttiva concerne i pesi di precisione media aventi i seguenti valori nominali: - pesi parallelepipedi di 5, 10, 20 e 50 kg;

- pesi cilindrici di 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 e 500 g e 1, 2, 5 e 10 kg.

Articolo 2

I pesi ai quali possono essere apposti i marchi ed i contrassegni CEE sono descritti e raffigurati negli allegati I, II, III e IV. Essi non formano oggetto di un'approvazione CEE del modello ; sono soggetti a verifica prima CEE.

Articolo 3

Gli Stati membri non possono rifiutare, vietare o limitare l'immissione sul mercato e in servizio di pesi parallelepipedi o cilindrici di precisione media muniti del marchio di verifica prima CEE.

Articolo 4

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro un termine di diciotto mesi a decorrere dalla notifica e ne informano immediatamente la Commissione.

2. Gli Stati membri prendono cura di comunicare alla Commissione il testo delle essenziali disposizioni di diritto interno che essi adottano nel settore contemplato dalla presente direttiva.

Articolo 5

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Bruxelles, addì 26 luglio 1971.

Per il Consiglio

Il Presidente

A. MORO (1)GU n. 63 del 3.4.1967, pag. 982/67. (2)GU n. 30 del 22.2.1967, pag. 480/67. (3)Vedasi pag. 1 della presente Gazzetta ufficiale.

ALLEGATO I PESI PARALLELEPIPEDI

1. Forma, materiale di costruzione e modo di esecuzione 1.1. Forma di parallelepipedo ad impugnatura rigida non sporgente.

1.2. Materiale impiegato: 1.2.1. Corpo del peso : ghisa grigia

1.2.2. Modello 1 : impugnatura costituita da tubo d'acciaio non saldato di diametro normalizzato.

Modello 2 : impugnatura di ghisa, facente corpo unico con il peso.

2. Cavità di taratura

Modello 1 2.1. Cavità interna costituita dall'interno del tubo che funge da impugnatura.

2.2. Chiusura della cavità con un tappo filettato d'ottone stirato o con un tappo d'ottone a forma di disco liscio. Il tappo filettato porta una scanalatura per cacciavite e il disco liscio un foro di presa centrale.

2.3. Al sigillo del tappo viene provveduto mediante una pasticca di piombo ribattuta entro una scanalatura circolare interna o nella filettatura del tubo.

Modello 2 2.4. Cavità interna ricavata da fusione in uno dei montanti del peso e terminante sulla parte superiore di detto montante.

2.5. Chiusura della cavità mediante una piastrina di acciaio dolce opportunamente sagomata.

2.6. La piastrina è sigillata mediante una pasticca di piombo ribattuta entro un alloggiamento la cui forma è indicata all'allegato II.

3. Taratura 3.1. Dopo taratura del peso nuovo con piombo da caccia, i due terzi del volume totale della cavità restano vuoti.

4. Luogo di apposizione del marchio di verifica prima CEE 4.1. Il marchio di verifica finale CEE viene impresso sul piombo che sigilla la cavità di taratura.

5. Indicazioni e segni distintivi 5.1. Le indicazioni relative al valore nominale del peso, nonché il marchio di identificazione del costruttore, sono incisi o riportati in rilievo sulla faccia superiore della parte centrale del peso.

5.2. Il valore nominale del peso è indicato come segue : 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Dimensioni e tolleranze dimensionali 6.1. Le dimensioni da rispettare per i differenti pesi sono fissate nell'allegato II (dimensioni in millimetri).

6.2. Le tolleranze ammesse per le differenti dimensioni sono quelle risultanti da normale fabbricazione.

7. Errori massimi tollerati >PIC FILE= "T0002640">

8. Rifinitura 8.1. Se necessario, i pesi sono protetti contro la corrosione da un rivestimento appropriato resistente all'usura ed agli urti.

ALLEGATO II

>PIC FILE= "T0002641">

ALLEGATO III

PESI CILINDRICI

1. Forma, materiale di costruzione e modo di esecuzione 1.1. Forma cilindrica con bottone piatto di presa

1.2. Materiale impiegato : qualsiasi materiale che abbia una massa volumica da 7 a 9,5 g/cm³, una durezza almeno pari a quella dell'ottone colato, un coefficiente di corrosione e una friabilità al massimo pari a quella della ghisa grigia, nonché una finitura superficiale comparabile a quella della ghisa grigia accuratamente fusa in sabbia fine. La ghisa grigia non può essere utilizzata per i pesi di valore nominale inferiore a 100 g.

- 1.3. Qualsiasi modo di esecuzione adatto al materiale scelto.
2. Cavità di taratura 2.1. Cavità cilindrica interna con allargamento del diametro nella parte superiore della cavità.
2.2. Chiusura della cavità con un tappo filettato d'ottone stirato o con un tappo d'ottone a forma di disco liscio. Il tappo filettato porta una scanalatura per cacciavite ed il disco liscio un foro di presa centrale.
2.3. Al sigillo del tappo viene provveduto mediante una pasticca di piombo ribattuta entro una scanalatura circolare ricavata nella parte più larga della cavità.
2.4. I pesi da 1, 2, 5 e 10 g non presentano cavità di taratura.
2.5. La cavità di taratura è facoltativa nei pesi da 20 e 50 g.
3. Taratura 3.1. Dopo la taratura del peso nuovo a mezzo di piombo da caccia, due terzi del volume totale della cavità restano vuoti.
4. Luogo di apposizione del marchio di verifica prima CEE 4.1. Il marchio di verifica finale CEE viene impresso sulla pasticca di piombo che sigilla il tappo di chiusura della cavità di taratura.
4.2. I pesi che non hanno cavità di taratura sono punzonati alla base del peso.
5. Indicazioni e segni distintivi 5.1. Le indicazioni relative al valore nominale del peso, nonché il marchio di identificazione del costruttore sono incisi o riportati in rilievo sulla faccia superiore della testa.
5.2. L'indicazione del valore nominale può essere riprodotta sul corpo dei pesi da 500 g a 10 kg.
5.3. Il valore nominale del peso è indicato come segue : 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. Dimensioni e tolleranze dimensionali 6.1. Le dimensioni da rispettare per i differenti pesi sono fissate nell'allegato IV (dimensioni in millimetri).
6.2. Le tolleranze ammesse per le varie dimensioni sono quelle risultanti da normale fabbricazione.
7. Errori massimi tollerati >PIC FILE= "T0002642">
8. Rifinitura 8.1. Se necessario, i pesi sono protetti contro la corrosione mediante un appropriato rivestimento resistente all'usura ed agli urti.

Essi possono essere levigati.

ALLEGATO IV

>PIC FILE= "T0002643">