378L0629

Nº L 206/8 Diario Oficial de las Comunidades Europeas 29. 7. 78

DIRECTIVA DEL CONSEJO

de 19 de junio de 1978

de adaptación al progreso técnico de la Directiva 73/362/CEE relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre las medidas materializadas de longitud

(78/629/CEE)

EL CONSEJO DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Económica Europea,

Vista la propuesta de la Comisión,

Vista la Directiva 71/316/CEE del Consejo, de 26 de julio de 1971, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre las disposiciones comunes a los instrumentos de medida y a los métodos de control metrológico (1), modificada por el Acta de adhesión y, en particular, sus artículo 17, 18 y 19,

Considerando que, desde la elaboración y adopción de la Directiva 73/362/CEE del Consejo, de 19 noviembre de 1973, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre las medidas materializadas de longitud (2), se han perfeccionado nuevas medidas materializadas de longitud y que, en consecuencia, para tener en cuenta el progreso técnico, conviene modificar la mencionada Directiva;

Considerando que el 19 de enero de 1978 la Comisión sometió una propuesta de modificación al dictamen del comité para la adaptación al progreso técnico de las Directivas dirigidas a la eliminación de los obstáculos técnicos a los intercambios comerciales en el sector de los instrumentos de medida y que, ante la ausencia de dictamen de dicho Comité, la Comisión, con arreglo al procedimiento previsto en la letra b) del apartado 3 del artículo 19 de la Directiva 71/316/CEE, ha propuesta al Consejo las medidas a tomar,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DIRECTIVA:

Artículo 1

En el Anexo de la Directiva 73/362/CEE, los textos incluidos en los números 3.6, 4.1, 5.1, 6.3, 7.2, 7.3 8, 9.1, 9.4 y 9.5, se modifican con arreglo al Anexo de la presente Directiva.

Artículo 2

Los Estados miembros adoptarán las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas necesarias para cumplir la presente Directiva, de manera que dichas disposiciones surtan efecto un año después de la fecha de notificación de la presente Directiva, e informarán de ello inmediatamente a la Comisión.

Los Estados miembros comunicarán a la Comisión el texto de las disposiciones de Derecho interno que adopten en el ámbito regulado por la presente Directiva.

Artículo 3

Los destinatarios de la presente Directiva serán los Estados miembros.

Hecho en Luxemburgo, el 19 de junio de 1978.

Por el Consejo

El Presidente

P. DALSAGER

(1) DO nº L 202 de 6. 9. 1971, p. 1.
(2) DO nº L 335 de 5. 12. 1973, p. 56.

ANEXO

3.6. Las medidas de longitud de cinta deberán realizarse de modo que, cuando la cinta se extienda sobre un plano, sus bordes sean prácticamente rectilíneos y paralelos.

4.1. Las medidas de longitud deberán llevar en su longitud nominal graduaciones y numeraciones claras regulares, indelebles y realizadas de modo que permitan una lectura segura, fácil y sin ambigüedad. No obstante, algunas graduaciones no numeradas, con un máximo igual al número de graduaciones comprendidas entre dos señales de referencia numeradas consecutivas en la medida, podrán sobrepasar la señal de referencia principal terminal.

5.1. La longitud nominal de las medidas de longitud deberá tener uno de los siguientes valores: 0,5 - 1 - 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 metros, o un múltiplo entero de 5 metros.

6.3. Todas estas inscripciones se estamparán de manera visible y legible a partir del principio de la medida de longitud.

No obstante, previo acuerdo del servicio nacional responsable, algunas de estas inscripciones podrán estamparse, en una parte inamovible de dicho instrumento; en tal caso el certificado de aprobación CEE de modelo deberá indicar los emplazamientos de dichas inscripciones.

Además, cuando la anchura de la medida de longitud no permita estampar el signo de aprobación CEE de modelo de manera legible, como excepción a las prescripciones del número 3.1. del Anexo I de la Directiva del Consejo, del 26 de julio de 1971, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre las disposiciones comunes a los instrumentos de medida y a los métodos de control metrológico, y con arreglo al número 3,5 de dicho Anexo, dicho signo podrá estamparse en forma de las marcas sucesivas siguientes:

— la letra estilizada ε,

— la letra o letras distintivas del Estado miembro que haya concedido la aprobación CEE de modelo,

— las dos últimas cifras del año de aprobación CEE de modelo,

— el número característico de la aprobación CEE de modelo (ejemplo: ε F 75 53457).

7. ERRORES MÁXIMOS TOLERADOS

7.1. Las medidas de longitud definidas en la presente Directiva se dividen, según su grado de precisión, en tres clases designadas por los indices I, II y III.

Para la primera comprobación CEE de las medidas de longitud, el error máximo tolerado en más o en menos

a) en la longitud nominal

y

b) en cualquier otra distancia comprendida entre dos señales de referencia cualesquiera no consecutivas,

se expresará en función distancia comprendida entre dos señales de referencia cualesquiera no consecutivas,

se expresará en función de la longitud considerada por una fórmula de la forma (a + bL) milímetros, en la cual:

— L es el valor de la longitud considerada redondeada al número entero de metros por exceso,

— a y b son coeficientes fijados para cada clase de precisión en el siguiente cuadro:

Clase de precisión	a	b
I	0,1	0,1
II	0,3	0,2
III	0,6	0,4

7.2.

7.2.1. El error máximo tolerado, en más o menos, en la longitud i de los intervalos de un valor inferior o igual a 1 centímetro se fija para cada clase de precisión en el siguiente cuadro:

Longitud i del intervalo considerado	Error máximo tolerado en milímetros, para la clase de precisión		
	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 la longitud de los intervalos de un valor superior a 1 centímetro, el error máximo tolerado se expresará, en funcion de la longitud del escalonamiento, por la fórmula (a + bL) milímetros, en la que los valores de los coeficientes a y b son iguales a los valores mencionados en el número 7.1 y L es el valor de la longitud considerada redondeada al número entero de metros por exceso.

7.2.2. La diferencia máxima tolerada entre las longitudes i de los intervalos consecutivos, de un valor inferior o igual a 1 centímetro, se fija para cada clase de precisión en el siguiente cuadro:

Para la longitud de los intervalos de un valor superior a 1 centímetro, la diferencia máxima tolerada entre las longitudes i de los intervalos consecutivos se expresará, en función de la longitud de los intervalos, por la fórmula (a + bL) milímetros, tal como se define en el número 7.2.1.

Longitud i del intervado considerado	Diferencia máxima tolerada en milímetros para la clase de precisión		
	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

7.3. No obstante, en una medida de longitud de topes o mixta, el error máximo tolerado, en más o en menos, en la longitud del intervalo terminal limitado por una superficie, se aumentará:

— en 0,1 milímetros para las medidas de la clase I,

— en 0,2 milímetros para las medidas de la clase II,

— en 0,3 milímetros para las medidas de la clase III,

Además, las prescripciones previstas en los números 7.1 y 7.2.2. no serán aplicables:

— cuando una de las dos señales de referencia no consecutivas a las que se refiere la letra b) del número 7.1. esté constituída por una superficie

y

— cuando uno de los dos intervalos consecutivos a los que se refiere el número 7.2.2. sea un intervalo terminal limitado por una superficie.

8. MARCAS DE COMPROBACIÓN

Cualquier medida de longitud deberá realizarse de modo que pueda recibir las marcas de comprobación previstas por la Directiva del Consejo, de 26 de julio de 1971, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre las disposiciones comunes a los instrumentos de medición y a los métodos de control metrológico. Hacia el principio de la medida deberá preverse un lugar a este efecto, bien en la misma medida, bien en un dispositivo complementario inamovible.

9.1. **Medidas de cinta de fibra de vidrio y materia plástica de topes, de trazos o mixtas**

Longitud nominal comprendida entre 0,5 y 100 metros.

Deberá indicarse en la medida la fuerza de tracción, del orden de 20 N.

Las extremidades libres de las medidas de topes o mixtas deberán estar provistas de una contera o regatón resistente al desgaste.

Estas medidas pertenecen a las clases de precisión I, II o III.

9.2. Medidas de una sola pieza, rígidas o semi rígidas, de metal o de otro material

Longitud nominal comprendida entre 0,5 y 5 metros.

La temperatura de referencia podrá, en algunos casos, ser diferente de 20 °C

Estas medidas comprenden también las varillas medidoras que se utilizan para determinar el nivel de los líquidos.

El extremo de las varillas medidoras rígidas deberá estar provisto de una contera o regatón resistente a los choques y al desgaste y no susceptible de provocar chispas en caso de choque.

Estas medidas pertenecen a las clases de precisión I o II.

9.4. **Medidas de cinta de acero**

9.4.1. Medidas de longitud de topes, de trazos o mixtas sobre un dispositivo enrollador.

Longitud nominal comprendida entre 0,5 y 10 metros; las cintas de las medidas de una longitud nominal comprendida entre 5 y 10 metros deberán tener un corte transversal arqueado.

Dichas medidas podrán encerrarse en una caja una de cuyas dimensiones podrá incluirse en la parte destinada a la medición, en particular por lo que respecta a la medición de las dimensiones interiores.

La extremidad libre de dichas medidas estará provista de un gancho o una lengüeta fija o corrediza.

Estas medidas pertenecen a las clases de precisión I o II.

9.4.2. Medidas de longitud de topes o de trazos, diseñados para la medición de longitudes superiores a su longitud nominal.

Longitud nominal: 5, 10, 20, 50, 100 o 200 metros.

Deberá indicarse en la medida la fuerza de tracción, del orden de 50 N. Dichas medidas estarán provistas en ambas extremidades de asas o anillas. Si las asas estuvieran incluidas en la longitud nominal, deberán realizarse de manera que su articulación no produzca ninguna incertidumbre en la medición.

Estas medidas pertenecen a las clases de precisión I o II.

9.4.3. Medidas de longitud de trazos o mixtas sobre un dispositivo enrollador, no diseñadas para medir longitudes superiores a su longitud nominal.

Longitud nominal comprendida entre 5 y 200 metros.

La temperatura de referencia podrá, en algunos casos, ser diferente de 20 °C.

Deberá indicarse en la medida la fuerza de tracción, del orden de 50 N.

La extremidad libre deberá llevar un asa, una anilla o un gancho que no esté incluído en la longitud nominal.

Estas medidas pertencen a las clases de precisión I o II.

9.5. **Sondas mixtas de metal con lastre, utilizadas como varillas medidoras para determinar el nivel de los líquidos.**

Longitud nominal comprendida entre 5 y 50 metros.

La temperatura de referencia podrá, en ciertos casos, ser diferente de 20 °C.

La fuerza de tracción, suficiente para extender la cinta correctamente, deberá indicarse en la medida de longitud.

Dicha fuerza de tracción se ejerce sobre la medida mediante un lastre que deberá llevar la indicación de su masa.

La señal de referencia principal, origen de la escala, estará constituída por la base en un lastre de forma adecuada, de peso suficiente para extender correctamente la cinta y realizada en un material que no sea susceptible de provocar chispas en caso de choque.

El lastre se unirá a la cinta de manera fija o amovible de tal manera que dicha fijación o articulación no produzca ninguna incertidumbre de mediación.

La graduación de trazos será milimétrica en toda la longitud de la cinta y se prologará sobre una cara leteral plana del lastre.

La otra extremeidad de la medida podrá estar provista de un dispositivo de enrollamiento.

Estas medidas pertenecen a las clases de precisión I o II.

No obstante, el error máximo tolerado sobre el conjunto del instrumento en posición de uso con el lastre no será jamás inferior a 0,6 mm.