31978L0629

L 206/8 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* 29.7.1978

DYREKTYWA RADY

z dnia 19 czerwca 1978 r.

dostosowująca do postępu technicznego dyrektywę 73/362/EWG w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do materialnych miar długości

(78/629/EWG)

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając dyrektywę Rady 71/316/EWG z dnia 26 lipca 1971 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej ([1]), tak jak to zostało zmienione w Akcie Przystąpienia, w szczególności jej art. 17, 18 oraz 19,

a także mając na uwadze, co następuje:

od czasu przygotowania i przyjęcia dyrektywy Rady 73/362/EWG z dnia 19 listopada 1973 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do materialnych miar długości ([2]), zostały opracowane nowe materialne miary długości; omawiana dyrektywa powinna zostać zmieniona, gdy weźmie się pod uwagę postęp techniczny;

19 stycznia 1978 r. Komisja przedłożyła komitetowi do zaopiniowania proponowaną zmianę dotyczącą dostosowania do postępu technicznego dyrektyw dotyczących usunięcia barier technicznych przy wymianie handlowej przyrządami pomiarowymi; wobec braku opinii Komisja, zgodnie z procedurą zawartą w art. 19 ust. 3 lit. b) dyrektywy 71/316/EWG, zaproponowała Radzie przyjęcie środków zaradczych,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

Artykuł 1

W Załączniku do dyrektywy 73/362/EWG pkt 3.6, 4.1, 5.1, 6.3, 7.1, 7.2, 7.3, 8, 9.1, 9.2, 9.4 i 9.5 zostają zmienione zgodnie z Załącznikiem do niniejszej dyrektywy.

Artykuł 2

Państwa Członkowskie przyjmą przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne konieczne do zapewnienia zgodności z niniejszą dyrektywą w taki sposób, aby przepisy te stały się skuteczne w rok po dacie notyfikacji niniejszej dyrektywy, i niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

Państwa Członkowskie przekażą Komisji teksty przepisów prawa krajowego przyjętych w zakresie objętym niniejszą dyrektywą.

Artykuł 3

Niniejsza dyrektywa jest skierowana do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Luksemburgu, dnia 19 czerwca 1978 r.

W imieniu Rady

P. DALSAGER

Przewodniczący

([1]) Dz.U. L 202 z 6.9.1971, str. 1.
([2]) Dz.U. L 335 z 5.12.1973, str. 56.

ZAŁĄCZNIK

3.6. Przymiary wstęgowe powinny być wykonane tak, że kiedy wstęga jest rozciągnięta na płaskiej powierzchni jej krawędzie są praktycznie prostoliniowe i równoległe.

4.1. Podziałka i ocyfrowanie powinny być wyraźne, regularne, nieścieralne i wykonane w sposób pozwalający na pewny, łatwy i jednoznaczny odczyt. Nieocyfrowane znaki podziałki, nieprzekraczające liczby znaków podziałki pomiędzy dwoma sąsiednimi ocyfrowanymi znakami podziałki, mogą wykraczać poza zasadniczy znak podziałki przy końcu przymiaru.

5.1. Długość nominalna przymiarów powinna wynosić: 0,5, 1, 1,5, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 m lub wielokrotność 5 m.

6.3. Wszystkie te oznaczenia powinny być widoczne i czytelne od początku przymiaru i w dalszej jego części.

Jednakże w porozumieniu z odnośnymi władzami państwowymi, niektóre oznaczenia mogą znajdować się na integralnych częściach przyrządu. W takim przypadku decyzja zatwierdzenia typu EWG powinna określać miejsce, gdzie niniejsze oznaczenia mają być umieszczone.

Ponadto tam, gdzie szerokość przymiaru nie umożliwia czytelnego umieszczenia znaku zatwierdzenia typu EWG, znak ten może występować, nie zważając na rozporządzenia punktu 3.1 załącznika I do dyrektywy Rady z dnia 26 lipca 1971 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej, oraz w zgodności z pkt 3.5 niniejszego załącznika, w postaci następujących znaków, rozmieszczonych w kolejności:

— stylizowana litera ε,

— litera (litery) wyróżniające państwo członkowskie, które przyznaje zatwierdzenie typu EWG,

— ostatnie dwie cyfry roku przyznania zatwierdzenia typu EWG,

— numer odniesienia zatwierdzenia typu EWG, (np. ε F 75 5345).

7. BŁĘDY GRANICZNE DOPUSZCZALNE

7.1. Przymiary zdefiniowane w niniejszej dyrektywie dzielą się na trzy klasy, oznaczone I, II i III, zgodnie z ich stopniem dokładności.

Podczas legalizacji pierwotnej EWG przymiarów błąd graniczny dopuszczalny, dodatni lub ujemny:

a) na długości nominalnej, oraz

b) na odległości odcinka pomiędzy jakimikolwiek dwoma nienastępującymi po sobie wskazami podziałki,

powinien być wyrażony jako funkcja długości za pomocą wzoru w postaci (a + bL) mm, gdzie:

— L jest wartością długości zaokrągloną w górę do całkowitej liczby metrów,

— a i b są współczynnikami ustalonymi dla każdej klasy dokładności zgodnie z następującą tabelą:

Klasa dokładności	a	b
I	0,1	0,1
II	0,3	0,2
III	0,6	0,4

7.2.

7.2.1. Błąd graniczny dopuszczalny, dodatni lub ujemny, na długości i przedziałów nieprzekraczających 1 cm, jest ustalony dla każdej klasy dokładności zgodnie z następującą tabelą:

Długość odcinka podziałki i	Błąd graniczny dopuszczalny (w mm) dla klasy dokładności		
	I	II	III
i ≤ 1 mm	0,1	0,2	0,3
1 mm < i ≤ 1 cm	0,2	0,4	0,6

W przypadku, gdy długości odcinków podziałki przekraczają 1 cm, graniczny błąd dopuszczalny powinien być wyrażony jako funkcja długości odcinka podziałki za pomocą wzoru (a + bL) mm, gdzie wartości współczynników a oraz b są równe podanym w pkt 7.1, a L jest długością zaokrągloną do następnego całkowitego metra.

7.2.2. Dopuszczalna różnica długości odcinków podziałki i dwóch następujących po sobie odcinków nieprzekraczających 1 cm jest ustalona dla każdej klasy dokładności zgodnie z następującą tabelą:

Długość odcinka podziałki i	Różnica graniczna dopuszczalna (w mm) dla klasy dokładności		
	I	II	III
i ≤ 1 mm	0,1	0,2	0,3
1 mm < i ≤ 1 cm	0,2	0,4	0,6

W przypadku gdy długości odcinków przekraczają 1 cm, różnica graniczna dopuszczalna długości dwóch następujących po sobie odcinków powinna być wyrażona jako funkcja długości odcinka podziałki za pomocą wzoru (a + bL) mm, tak jak to zdefiniowano w pkt 7.2.1.

7.3. Dla przymiaru końcowego lub mieszanego błąd graniczny dopuszczalny, dodatni lub ujemny, na długości odcinka końcowego ograniczonego przez powierzchnię czołową, powinien być powiększony o:

— 0,1 mm dla przymiarów klasy I,

— 0,2 mm dla przymiarów klasy II,

— 0,3 mm dla przymiarów klasy III.

Ponadto, postanowienia punktów 7.1 oraz 7.2.2 nie mają zastosowania w przypadku:

— gdy jeden z nienastępujących po sobie znaków podziałki, jak to omówiono w punkcie 7.1 lit. b), jest utworzony przez powierzchnię, oraz

— gdy jeden z dwóch następujących po sobie odcinków podziałki, jak to omówiono w pkt 7.2.2, jest końcowym odcinkiem ograniczonym przez powierzchnię.

8. ZNAKI LEGALIZACYJNE

Każdy przymiar powinien być tak wykonany, aby mógł pomieścić znaki legalizacyjne ustalone przez dyrektywę Rady z dnia 26 lipca 1971 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej. W tym celu powinno być przewidziane miejsce na początku przymiaru lub na integralnym urządzeniu dodatkowym.

9.1. **Końcowe, kreskowe lub mieszane przymiary wstęgowe wykonane z włókna szklanego i plastiku**

Długość nominalna zawarta między 0,5 i 100 m.

Siła obciążenia, około 20 N, powinna być podana na przymiarze.

Swobodne powierzchnie czołowe przymiarów końcowych i mieszanych powinny być zaopatrzone w jarzmo lub skuwkę odporne na zużycie.

Przymiary te powinny należeć do I, II lub III klasy dokładności.

9.2. **Jednoczęściowe przymiary sztywne lub półsztywne, z metalu lub innego materiału**

Długość nominalna zawarta między 0,5 i 5 m.

Temperatura odniesienia może, w pewnych przypadkach, być różna od 20 °C.

Przymiary te obejmują także przymiary używane do pomiaru poziomu cieczy.

Zakończenie sztywnego przymiaru do pomiaru poziomu cieczy powinno być zaopatrzone w grubszy koniec lub końcówkę, odporne na uderzenie i zużycie. Nie powinny one powodować iskrzenia przy uderzeniu.

Przymiary te powinny należeć do I lub II klasy dokładności.

9.4. **Stalowe przymiary wstęgowe**

9.4.1. Przymiary końcowe kreskowe lub mieszane na nawijaku.

Długość nominalna zawarta między 0,5 i 10 m; wstęgi przymiarów, o długości pomiędzy 5 i 10 m, powinny posiadać łukowy przekrój poprzeczny.

Przymiary te mogą znajdować się w obudowie, której jeden z wymiarów może być zawarty w części przeznaczonej do pomiarów, w szczególności do pomiarów wymiarów wewnętrznych; swobodny koniec tych przymiarów powinien być zaopatrzony w zamocowany na stałe lub przesuwny zaczep albo języczek.

Przymiary te powinny należeć do I lub II klasy dokładności.

9.4.2. Przymiary końcowe lub kreskowe, przeznaczone do pomiarów długości większej niż długość nominalna przymiaru.

Długość nominalna: 5, 10, 20, 50, 100 lub 200 m.

Siła obciążenia, około 50 N, powinna być podana na przymiarze.

Przymiary te powinny być wyposażone na obu końcach w uchwyty lub pierścienie.

W przypadku gdy uchwyty są zawarte w długości nominalnej, powinny być skonstruowane w taki sposób, aby ich połączenie nie powodowało pogorszenia dokładności pomiaru.

Przymiary te powinny należeć do I lub II klasy dokładności.

9.4.3. Przymiary kreskowe lub mieszane na nawijaku nie przeznaczone do pomiaru długości większych niż długość nominalna.

Długość nominalna zawarta między 5 i 200 m.

Temperatura odniesienia może w pewnych przypadkach być różna od 20 °C.

Siła obciążenia, około 50 N, powinna być podana na przymiarze.

Swobodny koniec powinien być zaopatrzony w uchwyt, pierścień lub zaczep, które nie powinny być włączone do długości nominalnej.

Przymiary te powinny należeć do I lub II klasy dokładności.

9.5. **Przymiary wstęgowe mieszane wykonane z metalu, z obciążnikami, używane do pomiaru poziomu cieczy**

Długość nominalna zawarta między 5 i 50 m.

Temperatura odniesienia może w pewnych przypadkach być różna od 20 °C.

Siła obciążenia, wystarczająca do prawidłowego naprężenia wstęgi, musi być podana na przymiarze.

Siła obciążenia powinna być wywierana na przymiar za pomocą obciążnika, który musi posiadać oznaczenie swojej masy.

Główny wskaz podziałki, stanowiący początek podziałki, powinien być utworzony przez podstawę obciążnika o odpowiednim kształcie, wykonanego z materiału niepodatnego na wytworzenie iskry przy uderzeniu.

Obciążnik powinien być przymocowany do wstęgi na stałe lub z możliwością odłączenia, w taki sposób, aby nie powodowało to pogorszenia dokładności pomiaru.

Wstęga na całej długości powinna mieć podziałkę o wartości działki elementarnej 1 milimetra, przedłużoną na płaską powierzchnię obciążnika.

Drugi koniec przymiaru może być wyposażony w nawijak.

Przymiary te powinny należeć do I lub II klasy dokładności.

Błąd graniczny dopuszczalny przyrządu w pozycji użytkowania z obciążnikiem nie powinien nigdy być mniejszy niż 0,6 mm.