31978L0629

SMERNICA RADY

z 19. júna 1978,

ktorá prispôsobuje technickému pokroku smernicu 73/362/EHS o aproximácii právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa hmotných dĺžkových mier

(78/629/EHS)

RADA EURÓPSKYCH SPOLOČENSTIEV,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho hospodárskeho spoločenstva,

so zreteľom na návrh Komisie,

so zreteľom na smernicu Rady č. 71/316/EHS z 26. júla 1971 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o spoločných ustanoveniach pre meradlá a metódy metrologickej kontroly [1], zmenenú a doplnenú aktom o pristúpení, a najmä jeho článkami 17, 18 a 19,

keďže od prípravy a prijatia smernice Rady 73/362/EHS z 19. novembra 1973 o aproximácii právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa hmotných dĺžkových mier [2], boli vyvinuté nové hmotné dĺžkové miery; keďže by sa teda uvedená smernica mala zmeniť a doplniť, aby sa vzal do úvahy technický pokrok;

keďže Komisia 19. januára 1978 predložila Výboru pre prispôsobovanie smerníc, týkajúcich sa odstraňovania technických prekážok obchodu s meracími prístrojmi, technickému pokroku žiadosť o stanovisko k návrhu na zmenu a doplnenie; keďže výbor stanovisko neposkytol, Komisia v súlade s postupom podľa článku 19 ods. 3 písm. b) smernice 71/316/EHS navrhla Rade opatrenia, ktoré sa majú prijať,

PRIJALA TÚTO SMERNICU:

Článok 1

V prílohe k smernici 73/362/EHS sa menia a dopĺňajú body 3.6., 4.1., 5.1., 6.3., 7.1., 7.2., 7.3., 8., 9.1., 9.2., 9.4. a 9.5., a to v súlade s prílohou k tejto smernici.

Článok 2

Členské štáty prijmú príslušné zákony, iné právne predpisy a správne opatrenia potrebné na dosiahnutie súladu s touto smernicou tak, aby tieto predpisy nadobudli účinnosť jeden rok po oznámení tejto smernice. Budú o tom ihneď informovať Komisiu.

Členské štáty oznámia Komisii znenie vnútroštátnych právnych predpisov, ktoré prijmú v oblasti upravenej touto smernicou.

Článok 3

Smernica je adresovaná členským štátom.

V Luxemburgu 19. júna 1978

za Radu

predseda

P. DALSAGER

---

[1] Ú. v. ES L 202, 6.9.1971, s. 1.
[2] Ú. v. ES L 335, 5.12.1973, s. 56.

PRÍLOHA

3.6. Pásové miery musia byť vyrobené tak, aby po roztiahnutí na rovnej ploche boli ich konce rovné a rovnobežné.

4.1. Stupňovanie a číslovanie po celej menovitej dĺžke miery musí byť zreteľné, pravidelné, neodstrániteľné a umožňujúce isté, jednoduché a jednoznačné čítanie. Avšak niektoré nečíslované značky na stupnici neprekračujúce počet značiek na stupnici medzi dvoma za sebou nasledujúcimi číslovanými značkami na stupnici miery môžu na konci miery presahovať hlavnú značku stupnice.

5.1. Menovitá dĺžka miery je jednou s nasledujúcich hodnôt: 0,5, 1, 1,5, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 m alebo násobok 5 m.

6.3. Všetky nápisy musia byť viditeľné, čitateľné a musia začínať na začiatku miery.

Na základe dohody s príslušnými štátnymi orgánmi je však možné, aby niektoré nápisy boli umiestnené na inej súčasti miery. V takomto prípade miesto pre nápis je stanovené v typovom osvedčení EHS.

Okrem toho, ak šírka dĺžkovej miery neumožňuje čitateľne vyznačiť značku typového schválenia EHS, môže byť táto značka bez ohľadu na bod 3.1. prílohy I k smernici Rady z 26. júla 1971 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o spoločných ustanoveniach pre meradlá a metódy metrologickej kontroly, a v súlade s bodom 3.5. tejto prílohy, vyznačená nasledujúcimi znakmi v uvedenom poradí:

— štylizované písmeno ε,

— písmeno/á určujúce členský štát, ktorý typové schválenie EHS udelil,

— posledné dvojčíslo roku, kedy bolo typové schválenie EHS udelené,

— číslo spisu typového schválenia EHS (napr.: ε F 75 5345).

7. NAJVÄČŠIE DOVOLENÉ CHYBY

7.1. Dĺžkové miery definované v tejto smernici sa rozdeľujú podľa stupňa ich presnosti do troch tried: I, II a III.

Pri prvotnom overovaní dĺžkovej miery je najväčšia dovolená chyba plus - mínus

a) na menovitej dĺžke a

b) na vzdialenosti medzi ktorýmikoľvek dvoma nesusediacimi značkami stupnice,

vyjadrená ako funkcia danej dĺžky vzorcom (a + bL) mm, kde:

— L je daná dĺžka zaokrúhlená na najbližší celý meter smerom hore,

— a a b sú koeficienty určené pre každú triedu presnosti podľa nasledujúcej tabuľky:

Trieda presnosti	a	b
I	0,1	0,1
II	0,3	0,2
III	0,6	0,4

7.2.

7.2.1. Najväčšia dovolená chyba kladná alebo záporná na dĺžke i hodnoty dielika nepresahujúceho 1 cm je pre všetky triedy presnosti uvedená v tabuľke:

Dĺžka i daného intervalu	Najväčšie dovolené chyby (v mm) pre triedu presnosti		
	I	II	III
i ≤ 1 mm	0,1	0,2	0,3
1 mm < i ≤ 1 cm	0,2	0,4	0,6

Ak je hodnota dielika väčšia ako 1 cm, je najväčšia dovolená chyba vyjadrená ako funkcia dĺžky dielika vzorcom (a + bL) mm, kde hodnoty parametrov a a b sa rovnajú hodnotám uvedeným v bode 7.1. a L je daná dĺžka zaokrúhlená na najbližší celý meter smerom nahor.

7.2.2. Najväčší dovolený rozdiel v dĺžkach i dvoch po sebe nasledujúcich dielikov stupnice, ktoré neprekračujú 1 cm, je pre všetky triedy presnosti uvedený v tabuľke:

Dĺžka i daného intervalu	Najväčšie dovolené chyby (v mm) pre triedu presnosti		
	I	II	III
i ≤ 1 mm	0,1	0,2	0,3
1 mm < i ≤ 1 cm	0,2	0,4	0,6

Ak sú hodnoty dielikov stupnice vyššie ako 1 cm, najväčší dovolený rozdiel v dĺžkach i dvoch po sebe nasledujúcich dielikov stupnice je vyjadrený ako funkcia dĺžky dielika stupnice vzorcom (a + bL) mm, ako to definuje bod 7.2.1.

7.3. Pre koncové mierky alebo zložené mierky môžu však byť najväčšie dovolené chyby, či už kladné alebo záporné na dĺžke koncových dielikov ohraničených plochou väčšie, a to:

— o 0,1 mm pre miery triedy I,

— o 0,2 mm pre miery triedy II,

— o 0,3 mm pre miery triedy III.

Okrem toho podmienky bodov 7.1. a 7.2.2. neplatia, keď:

— jedna zo značiek stupnice nenasledujúcich po sebe tak, ako sú uvedené v bode 7.1. písm. b), tvorí plochu, a keď

— jeden z dvoch po sebe nasledujúcich dielikov stupnice, tak ako je uvedený v bode 7.2.2., je posledným dielikom stupnice, ohraničený plochou.

8. OVEROVACIE ZNAČKY

Každá dĺžková miera musí byť vyrobená tak, aby jej bolo možné prideliť overovacie značky podľa smernice Rady z 26. júla 1971 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o spoločných ustanoveniach pre meradlá a metódy metrologickej kontroly. Miesto na overovacie značky musí byť vyhradené na začiatku dĺžkovej miery alebo na prídavnom zariadení, ktoré je neoddeliteľnou súčasťou miery.

9.1. **Koncové, čiarkové alebo zložené pásmové miery, vyrobené zo skleného vlákna alebo plastickej hmoty**

Menovitá dĺžka od 0,5 do 100 m.

Ťažná sila, asi 20 N, musí byť vyznačená na miere.

Voľné konce koncových mier a voľný koniec pri zložených mierach musia byť opatrené páskou alebo kovaním, ktoré sú odolné voči opotrebovaniu.

Tieto miery patria do tried presnosti I, II alebo III.

9.2. **Miery vyrobené z jedného kusa, pevné alebo polopevné, kovové alebo z iného materiálu**

Menovitá dĺžka od 0,5 do 5 m.

Referenčná teplota môže byť v niektorých prípadoch iná než 20 °C.

Medzi tieto miery patria tiež tyčinkové miery na meranie hladiny kvapaliny.

Pevná tyčinková mierka je zakončená pätkou alebo špičkou, ktorá je odolná voči úderom a opotrebovaniu. Pri údere nesmie iskriť.

Tieto miery patria do triedy presnosti I alebo II.

9.4. **Pásmové oceľové miery**

9.4.1. Navinuté koncové, čiarkové alebo zložené miery.

Menovitá dĺžka od 0,5 do 10 m°; listy mierky dĺžky medzi 5 a 10 m majú oblúkový profil.

Tieto miery možno uchovávať v puzdre, ktorého jedna časť môže byť zahrnutá ako súčasť používaná pri meraní, najmä na meranie vnútorných rozmerov; voľný koniec takejto miery je opatrený pevným alebo pohyblivým háčkom alebo jazýčkom.

Tieto miery patria do triedy presnosti I alebo II.

9.4.2. Koncové alebo čiarkové miery určené na meranie dĺžok väčších, ako je menovitá dĺžka miery.

Menovitá dĺžka: 5, 10, 20, 50, 100 alebo 200 m.

Ťažná sila asi 50 N musí byť vyznačená na miere.

Tieto miery sú na oboch koncoch vybavené rúčkami alebo krúžkami.

Ak sú rúčky zahrnuté do menovitej dĺžky, musia byť vyhotovené tak, aby ich spoje s mierou nespôsobili nepresnosť v meraní.

Tieto miery patria do triedy presnosti I alebo II.

9.4.3. Čiarkové alebo zložené miery navinuté, určené na meranie dĺžok do menovitej dĺžky miery.

Menovitá dĺžka je od 5 do 200 m.

Referenčná teplota môže byť v niektorých prípadoch iná ako 20 °C.

Ťažná sila, asi 50 N, musí byť vyznačená na miere.

Voľný koniec je opatrený rúčkou alebo krúžkom, ktoré sa nezapočítavajú do menovitej dĺžky.

Tieto miery patria do triedy presnosti I alebo II.

9.5. **Zložené ponorné pásmové kovové miery so závažím na meranie výšky hladiny kvapalín**

Menovitá dĺžka od 5 do 50 m.

V niektorých prípadoch môže byť referenčná teplota iná ako 20 °C.

Na miere sa vyznačuje ťažná sila, ktorá musí byť dostačujúca na správne napnutie pásma.

Na jej vyvinutie slúži závažie, na ktorom sa vyznačuje jeho hmotnosť.

Hlavná značka na stupnici, začiatok stupnice tvorí dno závažia, ktoré musí mať vhodný tvar a musí byť vyrobené z materiálu, ktorý pri náraze neiskrí.

Závažie je miere pripevnené buď napevno, alebo ho je možné od miery odpojiť, a to tak, že odpojenie závažia nespôsobí nepresnosť merania.

Celá dĺžka pásma je rozdelená na milimetre a stupňovanie pokračuje na jednej plochej strane závažia.

Na druhom konci miery je pripevnený navíjač.

Tieto miery patria do triedy presnosti I alebo II.

Najväčšia dovolená chyba meradla pri použití závažia nesmie byť nikdy menšia ako 0,6 mm.