

Sanayi ve Ticaret Bakanlığından :

**5kg'dan 50kg'a Kadar Orta Doğruluktaki Dikdörtgen Blok Ağırılıklar
ve 1kg'dan 10kg'a Kadar Orta Doğruluktaki Silindirik Ağırılıklara
Dair Yönetmelik
(71/317/AT)**

**BİRİNCİ BÖLÜM
Amaç Kapsam Hukuki Dayanak ,Tanımlar**

Amaç

Madde 1- Bu Yönetmeliđin amacı; endüstri ve ticarete kullanılan 5 kg'dan 50 kg'a kadar orta doğruluktaki dikdörtgen blok ağırılıklar ve 1 kg'dan 10 kg'a kadar orta doğruluktaki silindirik ağırılıkların üretim ve kullanım esnasında aranılan teknik özellikleri, muayeneleri ve belgelendirilmeleri ile ilgili usul ve esasları belirtmektedir.

Kapsam

Madde 2- Bu Yönetmelik 5kg,10kg,20kg ve 50 kg'lık dikdörtgen blok ağırılık İle 1g,2g,5g,10g,20g,50g,100g,200g ve 500g'lık ve 1kg,2kg,5kg ve 10kg'lık silindirik orta doğruluk sınıfındaki ağırılıkları kapsar.

Hukuki Dayanak

Madde 3- Bu Yönetmelik 3516 sayılı Ölçüler ve Ayar Kanunu ve 4703 sayılı Ürünlere İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanmasına Dair Kanunu uyarınca hazırlanmıştır.

Tanımlar

Madde 4- Bu Yönetmelikte geçen tanımlardan ;

Bakanlık : Sanayi ve Ticaret Bakanlığını ,

Müsteşarlık : Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığını ,

Komisyon : Avrupa Birliđi Komisyonunu,

Ağırılık : Bu Yönetmelik kapsamında bulunan Ağırılıkları,

Üretici : Bu Yönetmelik kapsamına giren ağırılıkları imal eden, İslah eden veya ağırılığa adını, ticari markasını veya ayırt edici İşaretini koymak suretiyle kendini üretici olarak tanıtan gerçek veya tüzel kişiyi ; Üreticinin Türkiye dışında olması halinde, üretici tarafından yetkilendirilen temsilciyi ve/veya İthalatçıyı ; Ayrıca, ağırılığın tedarik zincirinde yer alan ve faaliyetleri aletin güvenliğine İlişkin özelliklerini etkileyen gerçek veya tüzel kişiyi,

Uygunluk Deęerlendirmesi : Ağırlıkların bu Yönetmelik ile Ölçü ve Ölçü Aletlerinin Metrolojik Kontrolleri İçin Genel Esaslara Dair Yönetmelięe (71/316/AT) uygunluğunun test edilmesi ve/veya belgelendirilmesine ilişkin her türlü faaliyeti,

Piyasaya Arz : Ürünün tedariki ve/veya kullanımı amacıyla bedelli veya bedelsiz olarak piyasada yer alması için her türlü düzenlemeyi,

AT İlk Muayenesi : Üretimi yapılan ağırlıkların, bu Yönetmelik ve Ölçü ve Ölçü Aletlerinin Metrolojik Kontrolleri İçin Genel Esaslara Dair Yönetmelik (71/316/AT) hükümlerine göre onaylanmış tipe uyup uymadığının kontrol edilerek AT ilk muayene damgası ile damgalanmasını,

Muayene Kuruluşu : Bu Yönetmelik ile “Ölçü ve Ölçü Aletlerinin Metrolojik Kontrolleri İçin Genel Esaslara Dair Yönetmelik” (71/316/AT) gerekleri göz önüne alınarak uygunluk değerlendirmesi faaliyetlerini yürüten özel veya kamu kuruluşunu,

İfade eder.

İKİNCİ BÖLÜM

Genel Hükümler Yürürlük Yürütme

Genel Hükümler

Madde 5- AT İşaretlerini ve sembollerini taşıyan ağırlıklar, EK 1 ile EK 4’de tanımlanmış ve gösterilmiştir. Bunlar, AT tip onayına tabi olmayıp, AT ilk muayenesine tabidir.

Madde 6- Bakanlık bu Yönetmelik kapsamında belirtilen ve AT ilk muayene işareti taşıyan ağırlıkların pazara girmesi veya kullanılması reddedilemez, yasaklanamaz veya kısıtlanamaz.

Madde 7- Bakanlık, bu Yönetmelik metnini ve ileride Yönetmelikte yapacağı değişiklikleri Müsteşarlık aracılığı ile Komisyona bildirir.

Madde 8- Bu Yönetmelik, Avrupa Birliğinin 71/317/EEC sayılı 5kg’dan 50kg’a kadar orta doğrulukta dikdörtgen blok ağırlıklar ve 1kg’dan 10kg’a kadar orta doğrulukta silindirik ağırlıklar’ a ilişkin Mevzuatın Uyumlaştırılması Hakkındaki Direktifi uyarınca hazırlanmıştır.

Geçici Madde 1 — (Geçici madde eklenmesi : R.G. 1/6/2003 Gün 25125 sayılı nüshasında , 1 inci madde ile)

Gerek bu Yönetmelik, gerekse 21/2/2000 tarihli ve 23931 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ölçü ve Ölçü Aletlerinin Marka Kaydı ile Tip ve Sisteminin Onaylanmasına Dair Yönetmelik hükümlerine uygun olarak üretilen ürünler piyasaya arz edilir. Ancak, devam eden uygulama prosedürleri ile teknik ve idari altyapı çalışmaları 1/1/2004 tarihine kadar tamamlanarak, sektörün tam olarak hazır hale getirilmesi zorunludur.

Yürürlük

Madde 9- Bu yönetmelik 01/06/2003 tarihinde yürürlüğe girer.

Yürütme

Madde 10- Bu yönetmelik hükümlerini Sanayi ve Ticaret Bakanlığı yürütür.

EK I

DİKDÖRTGEN BLOK AĞIRLIKLAR

1. Şekil, yapıyı oluşturan malzeme ve imal metodu
 - 1.1. Tutmak için çıkıntısı olmayan rijit tutamağı olan paralel yüzlü şekil
 - 1.2. Kullanılan malzeme:
 - 1.2.1. Ağırlığın gövdesi: gri dökme demir
 - 1.2.2. Tip 1: Standart çapta dikişsiz çelik borudan tutamak
Tip2:Ağırlığın gövdesi ile birleşik demir döküm tutamak
2. Ayar boşluğu
 - Tip 1
 - 2.1. Tutmağın iç kısmından oluşan dahili boşluk
 - 2.2. Boşluk , çekme pirinçden vidalı tapa ile veya düz bir disk şeklindeki pirinç bir tapa ile kapatılır.Vidalı tapa bir tornavida yarığı, düz disk ise merkezi bir kaldırma deliğı içermelidir .
 - 2.3. Tapa, dahili bir dairesel yiv içine veya borunun dışının içine yerleştirilen kurşun bir parça ile mühürlenir.
Tip 2
 - 2.4. Ağırlığın dikmelerinden birindeki ve bu dikmenin üstteki yüzeyindeki açıklık iç boşluk dökümü
 - 2.5. Boşluk, küçük yumuşak bir çelik levha ile kapatılır.
 - 2.6. Levha Ek.II'de gösterildiğı gibi bir giriş içine yerleştirilen kurşun bir parça ile mühürlenir.
3. Ayar
 - 3.1. Yeni ağırlığın kurşun parça vasıtasıyla ayarından sonra,boşluğun toplam hacminin üçte ikisi boş kalır.
4. AT ilk onay muayene işaretinin konumu:
 - 4.1. Son AT muayene işareti , ayar boşluğunun kurşun mühürü üzerine damgalanır.

5. İşaretleme ve ayırt edici işaretler:

5.1. Ağırlığın anma değerini ve imalatçının tanıma işaretini gösteren işaretler ağırlığın merkezi parçasının üst yüzeyinde ya kazıma veya kabartma olarak görünür.

5.2. Ağırlığın anma değeri aşağıdaki şekilde gösterilir:
5 kg,10 kg,20 kg,50 kg.

6. Boyutlar ve toleranslar:

6.1. Ağırlıklar EK II' de belirtilen ölçülerle uyumlu olmalıdır. (Boyutlar mm cinsindedir).

6.2. Çeşitli ölçülere uygulanabilen toleranslar normal imalat toleranslarıdır.

7. Maksimum izin verilebilen hatalar:

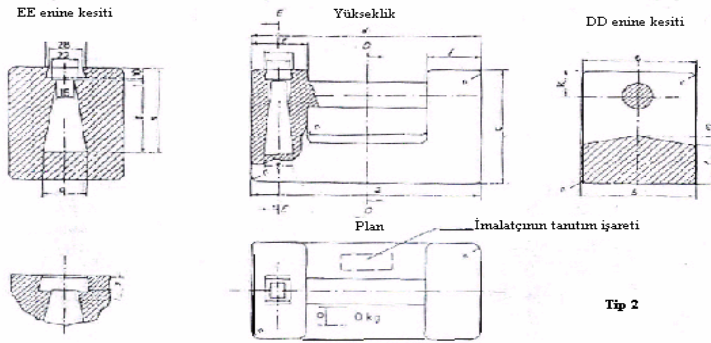
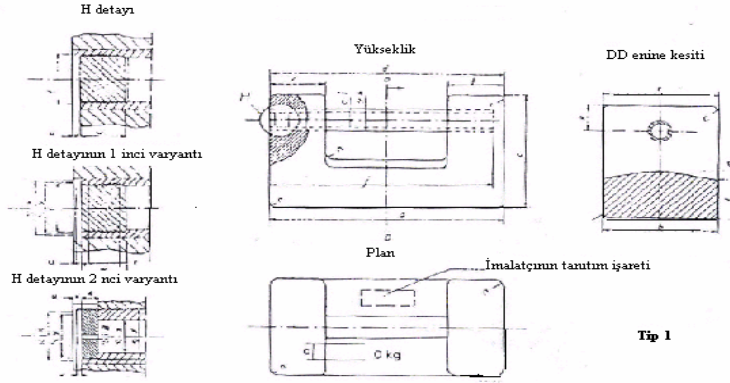
Anma değeri	İlk muayenede miligram cinsinden maksimum izin verilebilen hatalar
5 kg	+ 800 - 0
10 kg	+ 1600 - 0
20 kg	+ 3200 - 0
50 kg	+ 8000 - 0

8. Yüzey durumu:

8.1. Gerektiğinde,ağırlıklar aşınmaya ve darbeye dayanıklı uygun bir kaplama ile korozyona karşı korunur.

EK II

DİKDÖRTGEN BLOK AĞIRLIKLAR



Milimetre cinsinden ölçüler ile ilgili çizelge, dışları ISO/R 261

Anma değeri	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	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M 16x1.5	1	2	14	18	16.5	16	5	1.5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	31	M 16x1.5	1	2	14	18	16.5	16	5	1.5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M 27x1.5	2	3	21	30	27.5	27	8	1.5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	300	40	74	16	10	25	40	70	143	159	M 27x1.5	2	3	21	30	27.5	27	8	1.5

a ve d, aynı zamanda, b ve e boyları muhafaza edilebilir.

EK III

SİLİNDİRİK AĞIRLIKLAR

1. Şekli, oluşturan malzeme ve imalat metodu:

1.1. Tutma için, silindirik şekilli bir tutamak.

1.2. Kullanılan malzemenin yoğunluğu 7 g/cm^3 ile $9,5 \text{ g/cm}^3$ arasında olmalı, malzemenin sertliği ve korozyona karşı direnci en az dökme pirince eşdeğer olmalı, kırılgenliği ise gri dökme demirden daha fazla olmamalıdır.

Anma değeri 100 gramdan az olan ağırlıklar için, gri dökme demir kullanılamaz.

1.3. İmalat metodu, seçilen malzemeye uygun olmalıdır.

2. Ayarlama boşluğu:

2.1. Boşluğun üst kısmında daha geniş boşluk çaplı iç silindirik boşluk.

2.2. Boşluk, çekme pirinçten vidalı bir tapa ile veya düz bir disk şeklindeki pirinç tapa ile kapatılır. Vidalı tapa, bir tornavida yarığı ve düz disk ise, merkezi kaldırma deliğı içermelidir.

2.3. Tapa, boşluğun daha geniş kısmında oluşturulmuş dairesel bir yiv içine yerleştirilen kurşun bir kapak ile mühürlenir.

2.4. 1g, 2g, 5g ve 10 g'lik ağırlıklar bir ayar boşluğu içermezler.

2.5. Ayar boşluğu, 20g ve 50 g'likler için isteğe bağlıdır.

3. Ayar:

3.1. Yeni ağırlığın kurşun parça vasıtası ile ayarından sonra boşluğun toplam hacminin üçte ikisi boş kalır.

4. AT ilk muayene işaretinin konumu:

4.1. Son AT muayene işareti, ayar boşluğunun kurşun mühürü üzerine damgalanır.

4.2. Ayar boşluğu olmayan ağırlıklarda, tabanlarından damgalanır.

5. İşaretleme ve tanıtıcı semboller

5.1. Ağırlığın anma değerini ve imalatçının tanıtma işaretini gösteren işaretler ağırlığın merkezi parçasının üst yüzeyine ya kazıma yada kabartma olarak görünür bir şekilde vurulur.

5.2. Ağırlığın anma değeri, 500 g'den 10 kg'a kadar olanlar için ağırlıkların gövdesinde gösterilir.

5.3. Ağırlığın anma değeri, aşağıda belirtilen şekilde gösterilir:

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. Ölçüler ve toleransları:

6.1. Farklı ağırlıklar için uyulması gereken ölçüler, Ek IV'de belirtilmiştir (Ölçüler milimetre cinsindedir).

6.2. Çeşitli ölçülere uygulanabilecek toleranslar, normal imalat toleranslarıdır.

7. Maksimum müsaade edilebilen hatalar:

Anma değeri	İlk muayenede miligram cinsinden müsaade edilebilen maksimum hatalar
1g	+5 -0
2g	+5 -0
5g	+10 -0
10g	+20 -0
20g	+20 -0
50 g	+30 -0
100g	+30 -0
200g	+50 -0
500g	+100 -0
1kg	+200 -0
2kg	+400 -0
5 kg	+800 -0
10 kg	+1600 -0

8. Yüzey durumu:

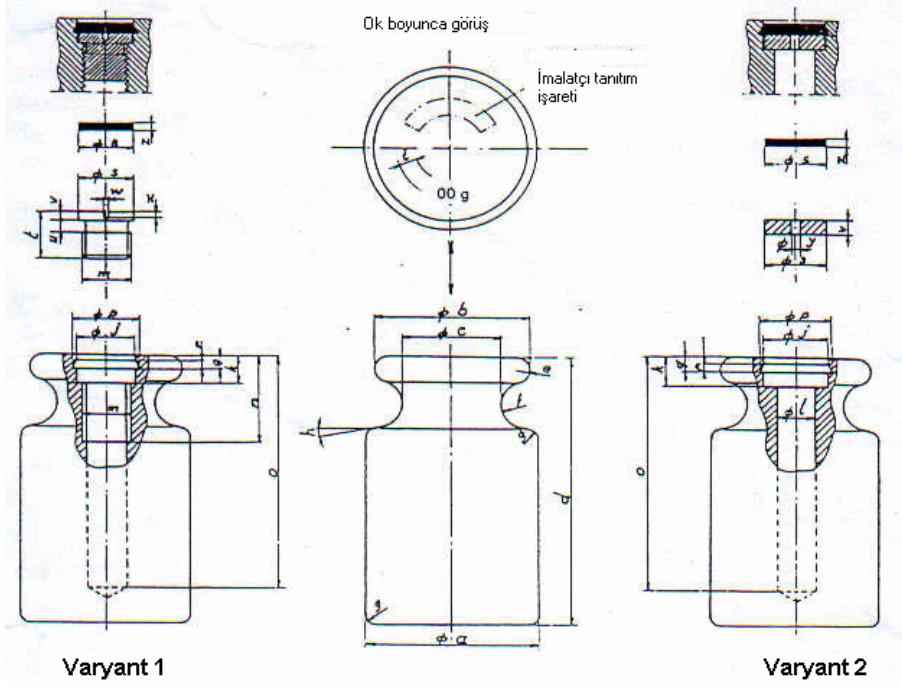
8.1. Gerektiğinde, ağırlıklar aşınmaya ve darbeye dayanıklı uygun bir kaplama ile korozyona karşı korunur ve parlatılabilir.

EK IV

SİLİNDİRİK AĞIRLIKLAR

Ok boyunca görünüş

İmalatçının
Tanıtım
İşareti



Milimetre cinsinden ölçüler ile ilgili çizelge, dışları ISO/R 261

Anma değeri	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	Malzemeye göre	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																		
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 ⁰	1,5																		
30 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10 ⁰	1,5	5,5	2,5	3	M 4x0,5	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 ⁰	2																		
90 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10 ⁰	2	7,5	3,5	4,5	M 6x0,5	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 ⁰	2	7,5	3,5	4,5	M 6x0,5	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		1,5	10 ⁰	3,2	10,5	4,5	7	M 8x1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2	
500 g	38	34	22	3		1,5	10 ⁰	3,2	10,5	4,5	7	M 8x1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2		
1 kg	48	43	27	3,5																							
1 kg	48	43	27	4	7	2	10 ⁰	5	18,5	7	12	M 14x1,5	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 ⁰	5	18,5	7	12	M 14x1,5	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 ⁰	10	24,5	8	18	M 20x1,5	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 ⁰	10	24,5	8	18	M 20x1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3		