



Ministère de l'Industrie, des Postes et Télécommunications
et du Commerce Extérieur

FEVRIER 1995

MODELES D'INSTRUMENTS DE MESURE NOUVELLEMENT APPROUVES

CERTIFICAT D'APPROBATION C.E.E. DE MODELES
N° 95.00.211.001.0 DU 10 FEVRIER 1995

Règles et réglets DESAUGE-LAIR
de 0,5 m ; 1 m ; 1,5 m ; 2 m (CLASSES I ET II)
de 3 m ; 4 m ; 5 m (CLASSE II)

LE PRESENT CERTIFICAT EST ETABLI EN APPLICATION DE LA DIRECTIVE 71/316/C.E.E. DU 26 JUILLET 1971 MODIFIEE CONCERNANT LE RAPPROCHEMENT DES LEGISLATIONS DES ETATS MEMBRES, RELATIVES AUX DISPOSITIONS COMMUNES AUX INSTRUMENTS DE MESURAGE ET AUX METHODES DE CONTROLE METROLOGIQUE, DE LA DIRECTIVE 73/362/C.E.E. DU 19 NOVEMBRE 1973 MODIFIEE RELATIVE AUX MESURES MATERIALISEES DE LONGUEUR, DU DECRET N° 73-788 DU 4 AOUT 1973 MODIFIE PORTANT APPLICATION DES PRESCRIPTIONS DE LA COMMUNAUTE ECONOMIQUE EUROPEENNE RELATIVES AUX DISPOSITIONS COMMUNES AUX INSTRUMENTS DE MESURAGE ET AUX METHODES DE CONTROLE METROLOGIQUE ET DU DECRET N° 75-906 DU 16 SEPTEMBRE 1975 MODIFIE REGLEMENTANT LA CATEGORIE D'INSTRUMENTS DE MESURE : MESURES DE LONGUEUR.

FABRICANTS

Société DESAUGE-LAIR, 22-32, rue Marcel Bourdarias, 94140 Alfortville.

(1) Revue de Métrologie, janvier 1991, page 80.

(2) Revue de Métrologie, octobre 1992, page 1532.

(3) Revue de Métrologie, décembre 1993, page 1535.

Société VIRAX, 39, quai de Marne, BP 197, 51206 Epernay Cedex.

DEMANDEUR

Société DESAUGE-LAIR, 22-32, rue Marcel Bourdarias, 94140 Alfortville.

OBJET

Le présent certificat complète et étend aux sociétés précitées le bénéfice de l'approbation de modèles accordée à la société DESAUGE-LAIR par les certificats n° 91.00.211.002.0 du 22 janvier 1991 (1), n° 92.00.211.007.0 du 27 octobre 1992 (2) et n° 93.00.211.008.0 du 10 décembre 1993 (3), relatifs aux règles et réglets DESAUGE-LAIR.

CARACTERISTIQUES

Les règles et réglets DESAUGE-LAIR ont les caractéristiques suivantes :

Matériau	Longueur nominale	Largeur	Epaisseur	Origine	Graduation	Classe de précision
acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout et à talon	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm face 2 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 0,5 mm face 2 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
acier inoxydable	0,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm face 2 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
alliage d'aluminium	0,5 m	30 mm	1,2 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II

Matériau	Longueur nominale	Largeur	Epaisseur	Origine	Graduation	Classe de précision
acier inoxydable	1 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	1,5 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	2 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	1 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	1,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	2 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
alliage d'aluminium	1 m	30 mm	1,2 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
alliage d'aluminium	1,5 m	30 mm	1,2 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
alliage d'aluminium	2 m	30 mm	1,2 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
acier inoxydable	3 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II
acier inoxydable	4 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II
acier inoxydable	5 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 : bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

Sont apposés sur le début de chaque mesure de longueur :

- l'unité de graduation, entre l'origine et le premier centimètre,
- la longueur nominale, dans un rectangle, entre le deuxième et le troisième centimètre,
- la classe de précision, entre le septième et le huitième centimètre,
- le signe d'approbation C.E.E. de modèle, entre le huitième et le neuvième centimètre :

Le numéro d'approbation de modèle figurant sur les instruments concernés par la présente décision est identique à celui fixé par le certificat d'approbation de modèles n° 91.00.211.002.0 du 22 janvier 1991 (1),

- la marque d'identification du fabricant, entre le neuvième et le dixième centimètre ou entre le douzième et le treizième centimètre.

DISPOSITIONS PARTICULIERES

Les marques de vérification primitive sont apposées entre le premier et le deuxième centimètre.

Le poinçon utilisé est celui prévu par le paragraphe 8-2 de l'article 8 de l'arrêté du 30 décembre 1985, modifiant l'arrêté du 3 février 1977.

DEPOT DE MODELES

Trois exemplaires de chaque modèle ont été déposés, l'un à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'Ile-de-France, les deux autres chez les fabricants.

VALIDITE

Le présent certificat est valable jusqu'au 22 janvier 2001.

REMARQUES

Des emplacements publicitaires sont réservés :

- entre le troisième et le quatrième centimètre,
- entre le quatrième et le cinquième centimètre,
- entre le cinquième et le sixième centimètre,
- entre le sixième et le septième centimètre.

ANNEXE

Dessins n^{os} 6164-1, 2 et 3.

POUR LE MINISTRE ET PAR DELEGATION :

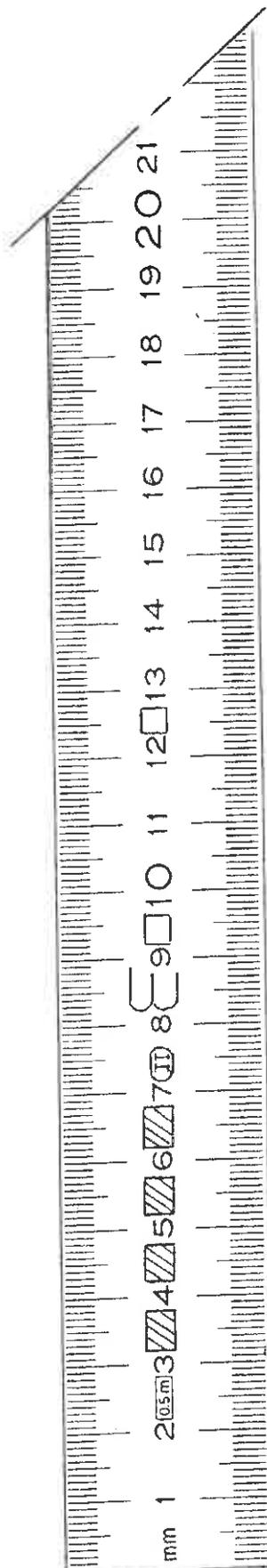
PAR EMPECHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION REGIONALE
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,
L'INGENIEUR EN CHEF DES MINES,

J.F. MAGANA

(1) Revue de Métrologie, janvier 1991, page 80.

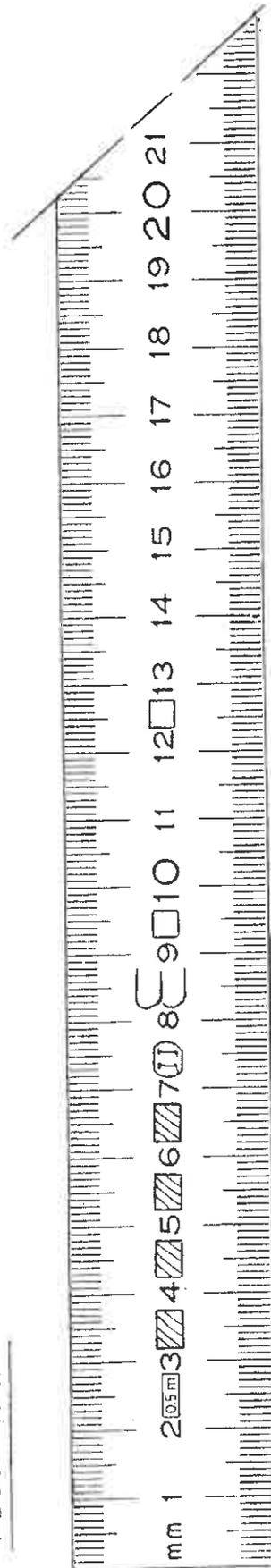
■ N° 6164-1

REGLES ET REGLETS DESAUGE-LAIR DE 0,5 m ; 1 m ; 1,5 m ; 2 m ; DE 3 m ; 4 m ; 5 m



Les zones hachurées sont réservées aux inscriptions publicitaires

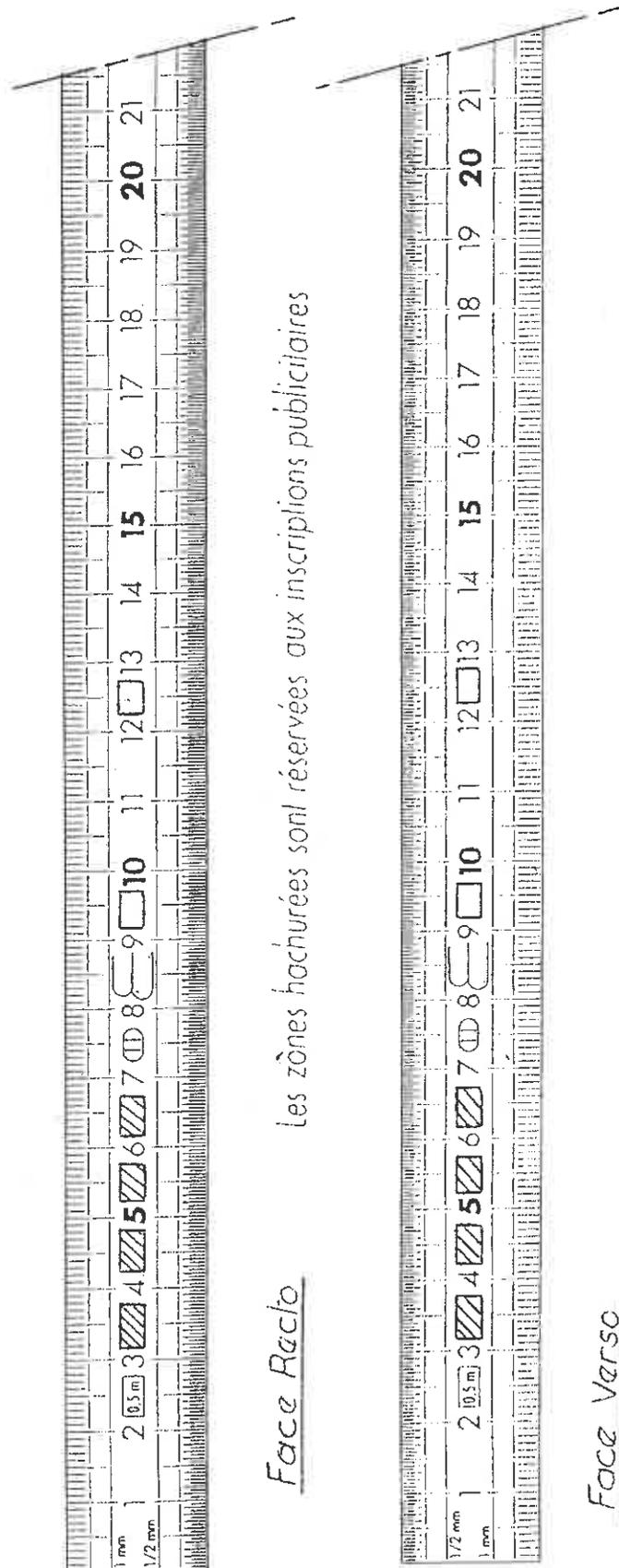
Face Recto



Face Verso

■ N° 6164-2

REGLES ET REGLETS DESAUGE-LAIR DE 0,5 m ; 1 m ; 1,5 m ; 2 m



Face Recto

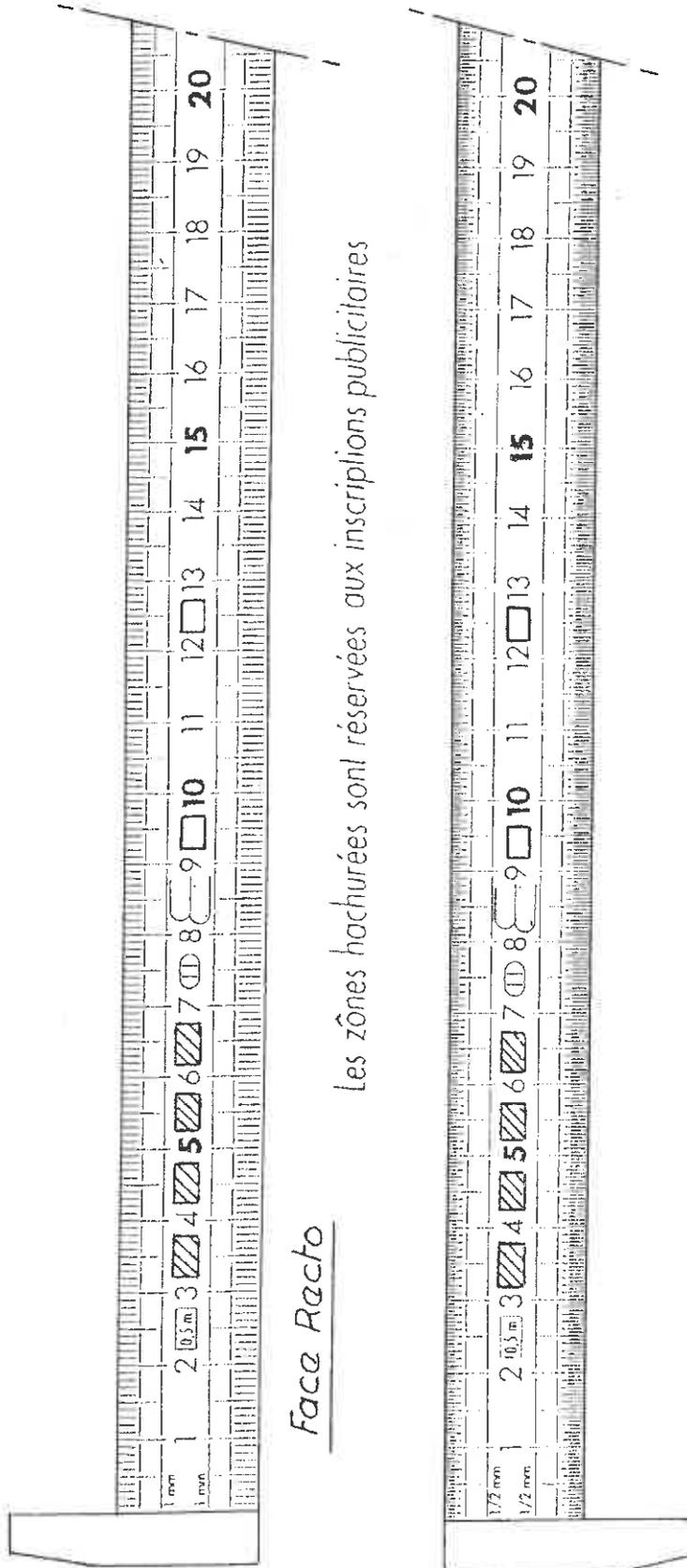
Face Verso



■ N° 6164-3

REGLETS DESAUGE-LAIR DE 0,5 m

Réglet à talon



Face Recto

Face Verso