

Décrets, arrêtés, circulaires

TEXTES GÉNÉRAUX

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE, DES FINANCES ET DE L'EMPLOI

Arrêté du 1^{er} février 2008 modifiant l'arrêté du 10 janvier 2006 relatif aux instruments de pesage à fonctionnement automatique en service

NOR : ECEQ0802097A

La ministre de l'économie, des finances et de l'emploi,

Vu le décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 modifié relatif au contrôle des instruments de mesure ;

Vu le décret n° 2006-447 du 12 avril 2006 relatif à la mise sur le marché et à la mise en service de certains instruments de mesure ;

Vu l'arrêté du 31 décembre 2001 modifié fixant les modalités d'application des dispositions du décret n° 2001-387 modifié relatif au contrôle des instruments de mesure ;

Vu l'arrêté du 10 janvier 2006 relatif aux instruments de pesage à fonctionnement automatique, en service ;

Vu l'arrêté du 28 avril 2006 modifié fixant les modalités d'application des dispositions du décret n° 2006-447 du 12 avril 2006 relatif à la mise sur le marché et à la mise en service de certains instruments de mesure,

Arrête :

Art. 1^{er}. – Au premier alinéa de l'article 13 de l'arrêté du 10 janvier 2006 susvisé, le mot : « deux » est remplacé par le mot : « trois ».

Au même article est ajouté un paragraphe 13.3 ainsi rédigé :

« 13.3 Pour les doseuses pondérales mises en service en application des dispositions de l'article 2 du décret n° 2006-447 du 12 avril 2006 relatif à la mise sur le marché et à la mise en service de certains instruments de mesure et de l'arrêté du 28 avril 2006 modifié fixant ses modalités d'application, les tolérances applicables lors de la vérification périodique sont celles fixées en annexe III au présent arrêté. »

Art. 2. – Au premier alinéa de l'article 14 de l'arrêté du 10 janvier 2006 susvisé, le mot : « trois » est remplacé par le mot : « quatre ».

Au même article est ajouté un paragraphe 14.4 ainsi rédigé :

« 14.4. Pour les trieurs-étiqueteurs mis en service en application des dispositions de l'article 2 du décret du 12 avril 2006 et de l'arrêté du 28 avril 2006 précités, les tolérances applicables lors de la vérification périodique sont celles fixées en annexe III au présent arrêté. »

Art. 3. – Les deux premiers tirets de l'article 15 de l'arrêté du 10 janvier 2006 susvisé sont remplacés par les trois suivants :

« – pour les totalisateurs continus approuvés en application du décret du 11 décembre 1975 susvisé, les erreurs maximales tolérées fixées au paragraphe 18.2 de l'article 18 de l'arrêté du 28 juillet 1976 susvisé ;

« – pour les totalisateurs discontinus approuvés en application de l'arrêté du 30 décembre 1991 susvisé, les erreurs maximales tolérées en service fixées à l'article 12 de cet arrêté ;

« – pour les totalisateurs continus et discontinus mis en service en application des dispositions de l'article 2 du décret du 12 avril 2006 et de l'arrêté du 28 avril 2006 précités, les erreurs maximales tolérées fixées pour la vérification périodique en annexe III au présent arrêté. »

Art. 4. – Il est ajouté, en annexe à l'arrêté du 10 janvier 2006 susvisé, une annexe III rédigée comme indiqué en annexe au présent arrêté.

Art. 5. – La directrice de l'action régionale, de la qualité et de la sécurité industrielle est chargée de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 1^{er} février 2008.

Pour la ministre et par délégation :
*La directrice de l'action régionale,
de la qualité
et de la sécurité industrielle,*
N. HOMOBONO

ANNEXE

« ANNEXE III

ERREURS MAXIMALES TOLÉRÉES APPLICABLES LORS DE LA VÉRIFICATION PÉRIODIQUE DES INSTRUMENTS DE PESAGE À FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE MIS EN SERVICE EN APPLICATION DE L'ARTICLE 2 DU DÉCRET N° 2006-447 DU 12 AVRIL 2006 RELATIF À LA MISE SUR LE MARCHÉ ET À LA MISE EN SERVICE DE CERTAINS INSTRUMENTS DE MESURE, ET DE L'ARRÊTÉ DU 28 AVRIL 2006 MODIFIÉ FIXANT SES MODALITÉS D'APPLICATION

Doseuses pondérales

L'écart maximal admissible de chaque remplissage par rapport à la moyenne de tous les remplissages est égal à la valeur correspondante fixée dans le tableau 5 ci-dessous multipliée par le facteur de désignation de classe (x) portée sur l'instrument.

Tableau 5

VALEUR DE LA MASSE DU REMPLISSAGE m (g)	ÉCART MAXIMAL ADMISSIBLE de chaque remplissage par rapport à la moyenne pour la classe X(1)
$m \leq 50$	9 %
$50 < m \leq 100$	4,5 g
$100 < m \leq 200$	4,5 %
$200 < m \leq 300$	9 g
$300 < m \leq 500$	3 %
$500 < m \leq 1\,000$	15 g
$1\,000 < m \leq 10\,000$	1,5 %
$10\,000 < m \leq 15\,000$	150 g
$15\,000 < m$	1 %

Toutefois, pour les produits en morceaux de masse unitaire importante, c'est-à-dire supérieure à 0,1 fois l'écart maximal toléré fixé dans le tableau 5 ci-dessus, la valeur de l'écart maximal toléré doit être augmentée de 1,5 fois la masse unitaire de référence du produit sans dépasser la valeur suivante : 9 % de la masse du remplissage multipliée par x .

Pour les doseuses pondérales pour lesquelles il est possible de définir une valeur prédéterminée, la différence maximale entre la valeur prédéterminée et la valeur moyenne de toutes les doses de la séquence d'essai ne doit pas dépasser 25 % de l'écart maximal toléré de chaque dose par rapport à la moyenne des doses, tel que défini ci-dessus.

Trieurs-étiqueteurs

En mode statique, le tableau 6 ci-dessous fixe l'erreur maximale tolérée pour les instruments des catégories X et Y, en fonction de la charge nette :

Tableau 6

CHARGE NETTE (M) EN ÉCHELONS DE VÉRIFICATION (E)				ERREUR maximale tolérée
XI et Y (I)	XII et Y (II)	XIII et Y (a)	XIII et Y (b)	
$0 < m \leq 50\,000$	$0 < m \leq 5\,000$	$0 < m \leq 500$	$0 < m \leq 50$	$\pm 1 e$
$50\,000 < m \leq 200\,000$	$5\,000 < m \leq 20\,000$	$500 < m \leq 2\,000$	$50 < m \leq 200$	$\pm 2 e$
$200\,000 < m$	$20\,000 < m \leq 100\,000$	$2\,000 < m \leq 10\,000$	$200 < m \leq 1\,000$	$\pm 3 e$

En mode automatique :

– l'erreur moyenne maximale tolérée pour les instruments de catégorie X et l'erreur maximale tolérée pour les instruments de catégorie Y, en fonction de la charge nette, sont fixées dans le tableau 7 ci-dessous :

Tableau 7

CHARGE NETTE (m) EN ÉCHELONS DE VÉRIFICATION (e)								ERREUR moyenne maximale tolérée	ERREUR maximale tolérée
XI	Y(I)	XII	Y(II)	XIII	Y(a)	XVIII	Y(b)	X	Y
0 < m ≤ 50 000 50 000 < m ≤ 200 000 200 000 < m		0 < m ≤ 5 000 5 000 < m ≤ 20 000 20 000 < m ≤ 100 000		0 < m ≤ 500 500 < m ≤ 2 000 2 000 < m ≤ 10 000		0 < m ≤ 50 50 < m ≤ 200 200 < m ≤ 1 000		± 1 e ± 2 e ± 3 e	± 1,5 e ± 2,5 e ± 3,5 e

– la valeur maximale tolérée pour l'écart-type d'un instrument de classe X(x) est le résultat de la multiplication du facteur (x) par la valeur indiquée dans le tableau 8 ci-dessous :

Tableau 8

CHARGE NETTE (m)	ÉCART-TYPE MAXIMAL toléré pour la classe X(1)
m ≤ 50 g	0,6 %
50 g < m ≤ 100 g	0,3 g
100 g < m ≤ 200 g	0,3 %
200 g < m ≤ 300 g	0,6 g
300 g < m ≤ 500 g	0,2 %
500 g < m ≤ 1 000 g	1,0 g
1 000 g < m ≤ 10 000 g	0,1 %
10 000 g < m ≤ 15 000 g	10 g
15 000 g < m	0,067 %

Totalisateurs continus sur transporteur à bande

Les erreurs maximales tolérées sont données dans le tableau 9 ci-dessous :

Tableau 9

CLASSE D'EXACTITUDE	POURCENTAGE DE MASSE de la charge totalisée
0,5	± 0,5 %
1	± 1,0 %
2	± 2,0 %

Totalisateurs discontinus

Les erreurs maximales tolérées sont données dans le tableau 10 ci-dessous :

Tableau 10

CLASSE D'EXACTITUDE	POURCENTAGE DE MASSE de la charge totalisée
0,2	± 0,2 %
0,5	± 0,5 %
1	± 1,0 %
2	± 2,0 %