

Art. 6. — Un extrait du présent décret sera, par les soins des préfets du Doubs et du Jura, affiché dans les préfectures de Besançon et de Lons-le-Saunier, inséré au recueil des actes administratifs de ces départements et publié, aux frais des nouveaux titulaires, dans un journal régional ou local diffusé sur tout le territoire desdits départements.

Art. 7. — Le ministre de l'industrie est chargé de l'exécution du présent décret, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 6 août 1980.

RAYMOND BARRE.

Par le Premier ministre :

Le ministre de l'industrie,
ANDRÉ GIRAUD.

NOTA. — L'extrait de carte susmentionné peut être consulté à la direction générale de l'énergie et des matières premières, bureau de législation, 97, rue de Grenelle, à Paris (7^e), et à la direction interdépartementale de l'industrie de Bourgogne-Franche-Comté, cité administrative Dampierre, 6, rue du Chancelier-de-l'Hôpital, à Dijon.

Construction, jaugeage et utilisation des cuves de refroidisseurs de lait en vrac.

Le ministre de l'industrie,

Vu l'ordonnance n° 45-2405 du 18 octobre 1945 relative au mesurage du volume des liquides ;

Vu le décret du 30 novembre 1944 portant règlement d'administration publique en ce qui concerne les instruments de mesure ;

Vu le décret n° 76-172 du 12 février 1976 réglementant les conditions dans lesquelles les conteneurs, les citernes de transport routier ou ferroviaire et les réservoirs de stockage pourront servir de récipients-mesures ;

Sur le rapport du chef du service des instruments de mesure,

Arrête :

Art. 1^{er}. — Les cuves de refroidisseurs de lait en vrac ne peuvent servir de récipients-mesures, conformément aux prescriptions du décret du 12 février 1976, que si leur constructeur ou importateur a obtenu l'homologation délivrée par le ministre chargé de l'industrie.

TITRE I^{er}

Homologation.

Art. 2. — L'homologation prévue à l'article 1^{er} ci-dessus est accordée :

Soit au constructeur lorsque les lieux de fabrication sont situés sur le territoire français ;

Soit conjointement au constructeur et à l'importateur lorsque les lieux de fabrication sont situés à l'étranger.

Le constructeur étranger doit se faire représenter en France par un importateur unique.

Art. 3. — L'homologation comprend trois parties :

3.1. L'habilitation du constructeur et le cas échéant de l'importateur :

Cette procédure décrite au titre II consiste à vérifier que le constructeur possède les moyens de fabrication et de contrôle nécessaires pour assurer aux cuves une qualité métrologique régulière conforme aux prescriptions du présent arrêté.

3.2. L'approbation des modèles de cuves :

Pour cette procédure, le service des instruments de mesure s'assure que le modèle de cuve qui doit être commercialisé en France répond aux prescriptions techniques définies dans le présent arrêté.

3.3. L'agrément du service de jaugeage et de barémage du constructeur ou de l'importateur :

Cet agrément est nécessaire pour conférer au constructeur ou à l'importateur la capacité de délivrer des barèmes de jaugeage reconnus par le service des instruments de mesure.

Ce service devra avoir l'indépendance, la compétence, l'autorité et les moyens nécessaires à la bonne exécution de sa mission.

Art. 4. — Le constructeur et le cas échéant l'importateur doivent constituer, en vue d'obtenir l'homologation pour un modèle de cuve de refroidisseur de lait, les dossiers techniques suivants :

4.1. Un dossier industriel précisant, selon les modalités définies à l'article 10, les moyens de fabrication et de contrôle utilisés pour la réalisation des cuves de refroidisseurs.

4.2. Un dossier décrivant les modèles de cuves selon les modalités définies à l'article 21.

4.3. Un dossier décrivant les méthodes de jaugeage et de barémage selon les modalités définies à l'article 29.

Art. 5. — Après examen des dossiers techniques et, si cela est nécessaire, suite à des visites d'enquête préalable chez le constructeur et l'importateur, la décision d'homologation est accordée, sous réserve de résultats satisfaisants, par le ministre chargé de l'industrie. L'homologation peut être étendue à d'autres modèles de cuves sur présentation des seuls dossiers nécessaires à l'approbation de ces nouveaux modèles si les autres conditions restent satisfaites sans modification.

Art. 6. — La validité de la décision d'homologation est fixée à cinq ans ; cependant, elle sera suspendue ou retirée dès que, pour l'une ou les autres des procédures définies à l'article 3, il s'avère que :

1° Les conditions qui étaient requises au moment de la délivrance de l'homologation ne sont plus observées ;

2° Les spécifications prescrites par la réglementation sont modifiées ;

3° Les cuves ne conservent pas leurs qualités métrologiques durant les cinq premières années dans les conditions normales d'utilisation.

Dans ce cas, le ministre retire ou suspend l'homologation en notifiant par écrit sa décision et ses motifs après que le constructeur ou l'importateur ait été mis en mesure de présenter ses observations.

Toutefois, lorsque les contrôles portant sur les systèmes de jaugeage particuliers font apparaître des défauts de fiabilité du matériel, du processus utilisé ou plus généralement tout défaut susceptible d'altérer la qualité métrologique des barèmes, l'homologation ne peut être retirée ou suspendue pour ce seul motif.

Dans ce cas, le constructeur doit utiliser les postes de jaugeage de référence et les méthodes de jaugeage de référence.

Art. 7. — L'habilitation du constructeur ou de l'importateur n'est pas transmissible.

Art. 8. — Toute modification d'un des éléments fournis à l'appui de la demande d'homologation doit être déclarée au chef du service des instruments de mesure.

Art. 9. — Le service des instruments de mesure effectue, quand il le juge utile, tout contrôle, enquête qualité, visite, inspection ou essai destinés à s'assurer que les conditions requises pour l'obtention de l'homologation sont bien observées.

Le résultat de cette surveillance peut entraîner le retrait ou la suspension de l'homologation dans les conditions définies à l'article 6.

TITRE II

Habilitation du constructeur et de l'importateur.

Art. 10 :

10.1. Les dossiers techniques prévus à l'article 4 du présent arrêté doivent comprendre toutes les informations relatives aux procédures de fabrication, de contrôle et d'essai nécessaires pour assurer que chaque cuve est conforme à la définition d'un modèle approuvé.

A cet effet, le constructeur doit notamment fournir un manuel de la qualité de son entreprise comprenant notamment :

— un exemplaire des statuts de la société ;

— un organigramme sur l'organisation de la société. Cet organigramme mettra tout particulièrement en relief la fonction contrôle de l'entreprise quant à la fabrication des cuves de refroidisseurs ;

— une description des méthodes et des principaux moyens industriels de fabrication des cuves ;

— une description des procédures de contrôle de l'approvisionnement des matériaux bruts utilisés pour la fabrication de la cuve ;

— une description de l'équipement d'inspection, de mesure et d'essai et des procédures d'étalonnage périodique ;

— une description des conditions de stockage et de transport des cuves de refroidisseurs.

10.2. Le constructeur doit en outre signer une déclaration dans laquelle il certifie :

— avoir pris connaissance du présent arrêté ;

— fabriquer lui-même, sous son entière responsabilité, les cuves dont il sollicite l'homologation ;

et s'engage à :

— satisfaire aux obligations qui résultent du présent arrêté pour les cuves qu'il désire faire homologuer ;

— n'apporter aucune modification aux cuves déjà homologuées avant d'avoir obtenu l'accord de l'administration ;

— déclarer au service des instruments de mesure l'effectif des cuves barémées ;

— déclarer au service des instruments de mesure toute modification apportée postérieurement à l'enquête préalable ;

— faire effectuer par la fonction contrôle de son entreprise les examens et essais nécessaires et en faire consigner les résultats sur des documents tenus à la disposition des agents du service des instruments de mesure.

Art. 11. — L'importateur doit :

— fournir, rédigés en langue française, les documents décrits au paragraphe 10.1 ;

— s'engager par écrit à satisfaire aux obligations du paragraphe 10.2 qui le concernent ;
 — faire état d'une inscription au registre du commerce ;
 — fournir une attestation, rédigée en langue française, délivrée par le constructeur étranger qui l'emploie, le désignant comme représentant exclusif en France.

Art. 12. — Le constructeur français ou l'importateur doit soumettre sa marque d'identification à l'approbation du ministre ayant dans ses attributions le service des instruments de mesure, selon les modalités réglementaires en vigueur.

TITRE III

Approbation des modèles de cuves.

Art. 13. — Les essais en vue de l'approbation sont effectués sur le territoire français.

Art. 14 :

14.1. Capacités utilisables :

Les capacités utilisables sont les capacités qui peuvent être déterminées dans la zone d'étendue du barème de jaugeage à l'aide d'un dispositif de repérage de niveau, lorsque la cuve est dans sa position de référence. Ces capacités sont comprises entre la capacité nominale et la capacité minimale.

14.2. Capacité nominale :

La capacité nominale est le volume V_n qui sert à désigner la cuve. Elle correspond au maximum de remplissage en utilisation normale.

14.3. Capacité minimale :

La capacité minimale est le volume au-dessous duquel aucun barème n'est garanti. Sa valeur est fixée lors de l'approbation.

14.4. Position de référence :

La position de référence est la position de la cuve lors du jaugeage ; elle est déterminée à l'aide d'un dispositif particulier appelé dispositif de repérage de la position de référence. A l'aide de ce dispositif, l'utilisateur doit s'assurer qu'en service, la cuve est installée dans la position de référence.

Art. 15 :

15.1. Le corps d'une cuve de refroidisseur de lait doit avoir au moins un plan de symétrie vertical longitudinal.

15.2. Le volume minimal mesurable correspond à un niveau tel que la sensibilité y soit égale à un millimètre pour quatre millièmes du volume contenu. Les capacités indiquées dans le barème et inférieures à ce volume minimal mesurable ne font pas foi devant tout autre moyen de mesurage légal.

Art. 16. — Les cuves de refroidisseurs de lait doivent être réalisées de telle sorte qu'elles ne puissent pas subir de déformations non élastiques sous l'effet des variations de charge de liquide contenu et des différences de température.

En vue de l'approbation chaque type de cuve sera soumis aux essais suivants :

— la cuve placée dans sa position de référence sera remplie et vidée une fois par jour et ceci pendant un mois. Le dispositif frigorifique devra fonctionner dans les conditions normales d'utilisation. Les périodes où elle sera remplie auront une durée supérieure ou égale à dix heures ;

— au début et à la fin de cette période d'essais, les hauteurs correspondant à la capacité nominale seront relevées dans des conditions identiques. La différence de hauteur due aux déformations ne devra pas être supérieure à un millimètre.

Art. 17. — Le système de réfrigération doit être tel que ses vibrations ne modifient pas l'assiette de la cuve.

Art. 18. — La pente de la cuve et le dispositif de vidange doivent permettre l'évacuation complète et rapide du liquide par gravité lorsque la cuve est en position de référence.

Art. 19. — Les supports de la cuve doivent être tels que, sous l'effet des variations de charge en exploitation, la position de référence ne soit pas modifiée lorsque la cuve est installée sur un sol stable.

Art. 20 :

20.1. Dispositifs de repérage des niveaux :

Le dispositif de repérage des niveaux doit être situé dans un plan de symétrie vertical longitudinal de la cuve.

Il comprend une mesure de longueur millimétrique adaptée aux conditions de mesurage et un système d'accrochage matérialisant une référence invariable par rapport à la cuve. Cette référence est en principe un point matérialisé par un ergot sur lequel la mesure de longueur vient se placer lors du repérage du niveau. Les mesures de longueur utilisées doivent être d'un modèle approuvé en classe I ou II et avoir satisfait aux épreuves de la vérification primitive conformément au décret n° 75-906 du 16 septembre 1975. Elles doivent être rigides et rectilignes. Si elles subissent une cambrure ou un pliage ceux-ci doivent être réalisés avant leur présentation à la vérification primitive.

Le point par lequel elles reposent sur l'ergot de référence peut être la partie supérieure d'une lumière pratiquée dans ces mesures. La distance entre ce point et le zéro de la graduation est égale à la longueur nominale de la mesure.

Pour une capacité de cuve donnée dans un type de forme donné, les règles doivent avoir une longueur nominale constante ; cependant les cuves cylindriques à axe vertical bénéficiant d'un barème type pourront déroger à cette obligation sous réserve de justifications techniques liées à la méthode de jaugeage ; dans ce cas le numéro de la cuve devra être gravé sur la règle.

20.1.1. Cuves cylindriques verticales :

Le point de référence peut être le point supérieur d'une gorge pratiquée dans un ergot fixé à la cuve intérieure. Un deuxième point d'accrochage identique et diamétralement opposé au premier est fixé lui aussi sur la cuve intérieure.

20.1.2. Cuves demi-cylindriques horizontales :

Les points d'accrochage sont les mêmes que ceux qui ont été définis au 20.1.1.

Ils doivent être situés au milieu des panneaux avant et arrière dans le plan de symétrie longitudinal de la cuve.

20.1.3. Cuves fermées :

Le point de référence peut être le point supérieur d'une gorge pratiquée dans un ergot fixé dans le trou d'homme. Un deuxième point d'accrochage identique est placé à une distance du premier point supérieure ou égale aux deux tiers de la longueur de la cuve.

Ces deux points d'accrochage se trouvent dans le plan de symétrie longitudinal vertical de cette cuve.

20.2. Système de repérage de la position de référence :

Ce dispositif doit permettre de placer la cuve dans sa position de référence lors du jaugeage, de l'installer dans cette position dans son lieu d'utilisation et doit offrir la possibilité de vérifier lors de toute reconnaissance de volume que l'assiette de la cuve n'a pas été modifiée.

Il doit avoir une sensibilité telle que, entre deux mises en position de référence déterminées successivement, les indications de niveau correspondant au volume de liquide contenu ne diffèrent pas de plus de un millimètre en étant répétées dans des conditions identiques.

20.2.1. Cuves cylindriques verticales et cuves demi-cylindriques horizontales :

La mesure de longueur, placée sur l'un ou l'autre des points d'accrochage définis au 20.1.1 et 20.1.2, doit indiquer la même hauteur de liquide quel que soit le niveau de remplissage lorsque la cuve est dans sa position de référence.

20.2.2. Cuves fermées :

La mesure de longueur placée sur l'un ou l'autre des points de référence définis au 20.1.3 doit indiquer une différence de hauteur de liquide constante quel que soit le niveau de remplissage lorsque la cuve est dans sa position de référence.

Art. 21. — Le dossier d'approbation des modèles de cuves doit faire apparaître par type de forme :

- l'appellation du type de forme ;
- un schéma d'ensemble d'un modèle dans le type ;
- la ou les coupes nécessaires à la description complète de la cuve. Elles seront référencées par rapport au schéma d'ensemble. L'une de ces coupes doit montrer le dispositif de repérage des niveaux et le dispositif de repérage de la position de référence ;
- un descriptif coté du système de repérage des niveaux ;
- un descriptif coté du système de repérage de la position de référence ;
- la pente moyenne du fond lorsque la cuve est en position de référence et les caractéristiques d'écoulement du liquide ;
- le dispositif de vidange ;
- un tableau récapitulatif indiquant les dimensions et les capacités pour chaque modèle dans le type de cuve.

TITRE IV

Agrément du service de jaugeage et de barémage.

Art. 22. — Le constructeur ou l'importateur qui a obtenu l'homologation doit procéder aux opérations de jaugeage et à l'établissement des barèmes, conformément aux dispositions du présent titre, qui déterminent les conditions d'agrément du service de jaugeage et barémage prévu à l'article 3.3 ci-dessus. Ces opérations sont effectuées sous sa responsabilité, sur le territoire français et avant la mise en service des cuves.

Art. 23. — Les erreurs relatives sur les capacités indiquées dans les documents définis à l'article 27 et comprises entre le volume minimal mesurable et le volume nominal ne doivent pas excéder 5/1 000 en plus ou en moins.

Art. 24. — Les postes de jaugeage doivent être installés dans des lieux offrant des conditions propices à l'exécution des travaux d'épalement. Les installations doivent être conçues de telle sorte que les conditions de travail soient conformes aux règles générales de sécurité en vigueur.

24.1. Postes de jaugeage de référence :

Quel que soit le système de jaugeage utilisé, le constructeur ou l'importateur doit posséder un poste de jaugeage de référence. Ce poste doit comporter une série de jauges fixées à demeure dont la taille et le modèle sont fonction des capacités des cuves et des modes utilisés.

Ces jauges doivent être réétalonnées par le service des instruments de mesure tous les cinq ans.

24.2. Systèmes de jaugeage particuliers :

Des systèmes de jaugeage particuliers permettant notamment d'automatiser les opérations peuvent être utilisés sous réserve de l'accord préalable du service des instruments de mesure.

Art. 25 :

25.1. Méthode de jaugeage et de barèmage de référence :

La méthode de référence consiste à dépoter ou empoter des quantités d'eau mesurées à l'aide d'un poste de jaugeage de référence et à relever les hauteurs correspondantes au moyen de la mesure de longueur quand la surface libre du liquide est parfaitement stabilisée.

Le nombre de relevés à effectuer et leur espacement sont précisés lors de l'agrément, en fonction des formes des cuves. Le barème est établi après lissage des courbes expérimentales par toute méthode automatique d'interpolation et d'impression des résultats ayant recueilli l'accord du service des instruments de mesure.

25.2. Autres méthodes de jaugeage et de barèmage :

Des méthodes de jaugeage et de barèmage particulières en rapport avec les systèmes de jaugeage décrits en 24.2 pourront être utilisées, sous réserve de l'accord du service des instruments de mesure.

Art. 26. — Les cuves cylindriques verticales, dont la construction est telle que le volume par millimètre à l'intérieur de la zone de barèmage est identique pour une série de fabrication, pourront, sous réserve de l'autorisation du service des instruments de mesure, être jaugées de manière simplifiée. Elles bénéficieront alors d'un barème type.

La procédure de jaugeage sera la suivante : épaulement du fond jusqu'au dessus de la soudure du fond et positionnement du point de référence, de telle sorte que l'indication de la règle correspondant au volume empoté soit celle qui est indiquée par le barème type au millimètre près.

Lorsque le service des instruments de mesure constate que le volume millimétrique n'est plus constant ou que le procédé de fabrication ne permet plus une assimilation par type de cuve, l'autorisation de fournir un barème type est alors retirée et la procédure normale de jaugeage et de barèmage est appliquée.

Art. 27. — A l'issue du jaugeage, le constructeur ou l'importateur établit un certificat de jaugeage.

27.1. Intitulé du certificat de jaugeage :

Il comprend les informations suivantes :

- le nom ou la marque du constructeur ou de l'importateur ;
- le type de la cuve ;
- un numéro chronologique de certificat précédé du millésime de l'année de jaugeage de la cuve. Ce millésime et ce numéro pourront ne pas figurer sur les cuves bénéficiant d'un barème type ;

- la capacité nominale ;
- la longueur nominale de la mesure de longueur. Toutefois, pour les cuves cylindriques verticales à barème unique, cette mention pourra être remplacée par la hauteur correspondant au volume nominal ;

- le volume minimal mesurable ;
- le numéro de l'approbation du modèle de cuve délivré par le service des instruments de mesure ;

- la description de la méthode de mise en position de référence de la cuve ou une mention relative à une méthode descriptive de la mise en position de référence. Dans ce dernier cas, cette notice descriptive doit être présente sur les lieux d'utilisation.

- pour des cuves fermées, la différence de hauteur signalée en 20.2.2.

27.2. Le barème de jaugeage :

Le certificat de jaugeage comporte un barème qui permet de reconnaître les volumes de lait contenus dans la cuve, après lecture de la hauteur sur la mesure de longueur.

27.2.1. Ce barème doit avoir un pas millimétrique :

Les volumes doivent être exprimés en litres.

27.2.2. L'indication des volumes doit correspondre à la règle suivante :

- si la section minimale horizontale de la cuve dans la zone de barèmage est supérieure ou égale à un mètre carré, le dernier chiffre significatif doit être le litre ;

- si la section minimale horizontale de la cuve dans la zone de barèmage est inférieure à un mètre carré, le dernier chiffre significatif doit être le décilitre.

27.2.3. Le barème doit permettre en tout point une lecture claire et non ambiguë de la hauteur et du volume correspondant.

27.3. Durée de validité des certificats de jaugeage :

Les certificats de jaugeage restent valables tant que les cuves n'ont pas subi :

- des réparations ou des transformations influant sur les qualités métrologiques ;

- des déformations entraînant sur le barème des erreurs supérieures aux erreurs maximales tolérées.

Ces réparations ou déformations doivent être signalées au service des instruments de mesure.

Art. 28. — La cuve doit être munie d'une plaque d'identification de jaugeage comportant notamment les mentions suivantes :

- nom du constructeur ;
- volume nominal de la cuve ;
- type de la cuve ;
- numéro du certificat de jaugeage ;
- numéro de la cuve si celui-ci est différent du numéro du certificat ;
- millésime de l'année de jaugeage si celui-ci n'est pas mentionné sur le certificat.

Cette plaque, dont le modèle doit être approuvé par le service des instruments de mesure, doit être fixée sur une partie inamovible de la cuve de telle sorte qu'elle soit parfaitement visible et lisible. Son démontage doit être interdit par un dispositif de plombage qui reçoit la marque du constructeur approuvée par le ministre ayant dans ses attributions le service des instruments de mesure.

Art. 29. — Le dossier d'agrément du service de jaugeage et de barèmage doit comporter les renseignements suivants :

29.1. Matériel et méthodes de jaugeage et de barèmage :

29.1.1. Poste de jaugeage de référence.

- un schéma d'ensemble du poste de jaugeage ;
- un schéma de l'alimentation des jauges et des dispositifs d'arrêt de remplissage automatique s'il en existe ;
- une description référencée des jauges utilisées.

29.1.2. Systèmes de jaugeage particuliers :

- tous les éléments et schémas de montage de ces systèmes de jaugeage, ainsi que la description de leurs caractéristiques et de leur principe de fonctionnement.

29.2. Modèles de certificat de jaugeage et de plaque d'identification :

Des modèles de certificat de jaugeage et de plaque d'identification doivent être fournis.

29.3. Personnel affecté au jaugeage et au barèmage :

Une liste nominative du personnel affecté aux opérations de jaugeage doit être jointe au dossier. Le responsable de ces opérations et sa fonction dans l'entreprise doivent être mentionnés.

TITRE V

Installation des cuves chez l'exploitant et utilisation comme récipients-mesures.

Art. 30. — Les cuves utilisées en tant que récipients-mesures doivent être installées sur un sol stable dans leur position de référence définie lors des opérations de jaugeage.

Cette opération doit être effectuée à l'aide du système de repérage de la position de référence, conformément aux indications portées sur le certificat de jaugeage.

Art. 31. — Tout déplacement des cuves par rapport à leur position initiale nécessite une nouvelle mise en position de référence dans les conditions définies à l'article 30.

Art. 32. — Le certificat de jaugeage doit se trouver à proximité de la cuve. Il doit être protégé contre toute dégradation.

TITRE VI

Cuves en service : contrôle, mise en conformité.

Art. 33. — Les agents du service des instruments de mesure peuvent, à la demande d'un utilisateur impliqué dans le mesurage, effectuer des contrôles métrologiques sur les cuves en service. Ces opérations peuvent se faire en présence du constructeur ou de l'importateur et des parties intéressées avertis au préalable.

Dans le cas où le barème de jaugeage présente des erreurs supérieures aux erreurs maximales tolérées, le constructeur ou l'importateur doit procéder à nouveau au jaugeage et au barèmage en respectant les dispositions de l'article 25.

Ces contrôles donnent lieu à l'assiette des redevances prévues conformément aux dispositions réglementaires en la matière.

Les frais de rejaugage ou de rebarèmage sont à la charge du constructeur quand les erreurs lui sont imputables et que la cuve a été jaugée depuis moins de cinq ans. Ils sont à la charge du détenteur dans le cas contraire.

TITRE VII

Dispositions transitoires. — Date d'application.

Art. 34. — Les dispositions du présent arrêté ne sont applicables qu'aux cuves mises en service six mois après la publication de celui-ci au *Journal officiel*.

Les certificats et les barèmes de jaugeage ayant bénéficié d'une autorisation provisoire restent valables ; toutefois les agents du service des instruments de mesure pourront décider de la mise en conformité des cuves subissant un contrôle prévu à l'article 33 ; si

celle-ci est impossible, la cuve concernée ne pourra plus servir de récipient-mesure; le certificat de jaugeage devra être rendu au service des instruments de mesure et la plaque déposée.

Art. 35. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 26 juin 1980.

Pour le ministre et par délégation :
Par empêchement du directeur de la qualité
et de la sécurité industrielles :
Le chef du service des instruments de mesure,
P. AUBERT.

Ouvrages d'énergie électrique.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 25 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'application des servitudes, les travaux d'établissement, dans les départements de la Marne et de l'Aisne, de la ligne électrique à 15/10 kV Le Prieuré—Ville-en-Tardenois et dérivations.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 25 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'application des servitudes, les travaux d'établissement, dans les départements de Loir-et-Cher et de la Sarthe, de la ligne électrique à 20 kV Saint-Calais—Mondoubleau.

Transport de gaz.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 25 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'obtention des servitudes, les travaux à exécuter pour la construction des canalisations de transport de gaz destinées à l'alimentation des usines Satec, Socadour, Turboméca et à la distribution publique de Labenne, en déplacement des conduites existantes sur le territoire des communes ci-après désignées du département des Landes :

Le Boucau et Tarnos.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 25 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'obtention des servitudes, les travaux à exécuter pour la construction de la canalisation de transport de gaz destinée à l'alimentation de la Société Agrilot, à Penne-d'Agenais, sur le territoire de la commune ci-après désignée du département de Lot-et-Garonne :

Penne-d'Agenais.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 28 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'obtention des servitudes, les travaux à exécuter pour la construction de la canalisation de transport de gaz dite Antenne d'Uzès, tronçon Saint-Dézéry—Aubussargues (additif n° 4 à la demande de concession n° 33), sur le territoire des communes ci-après désignées du département du Gard :

Collorgues et Garrigues-Sainte-Eulalie.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 29 juillet 1980, sont déclarés d'utilité publique, en vue de l'obtention des servitudes, les travaux à exécuter pour la construction de la canalisation de transport de gaz Fos-sur-Mer—Saint-Martin-de-Crau (additif n° 8 à la demande de concession n° 30), sur le territoire des communes ci-après désignées du département des Bouches-du-Rhône :

Fos-sur-Mer, Port-Saint-Louis-du-Rhône, Arles, Istres et Saint-Martin-de-Crau.

Service des instruments de mesure.

Par arrêté du ministre de l'industrie en date du 30 juillet 1980 :

1° Les ingénieurs des travaux métrologiques dont les noms suivent, inscrits au tableau d'avancement au titre de l'année 1980, sont nommés à l'emploi d'ingénieur divisionnaire des travaux métrologiques et titularisés dans le grade correspondant à compter des dates suivantes :

M. Mouyen (Gabriel), 2 janvier 1980 ;
M. Grente (Guy), 4 janvier 1980 ;
M. Firmin (Fernand), 7 janvier 1980 ;
M. Tavernier (Guy), 4 mars 1980 ;
M. Maccari, 1^{er} juillet 1980.

2° Les ingénieurs des travaux métrologiques dont les noms suivent, inscrits au tableau d'avancement au titre de l'année 1980, sont promus à la classe exceptionnelle de leur grade à compter des dates suivantes :

M. Fayet (Lucien), 25 mars 1980 ;
M. Blachère (Philippe), 27 avril 1980.

MINISTÈRE DE LA JEUNESSE, DES SPORTS ET DES LOISIRS

Budget de l'école nationale d'équitation.

Par arrêté du ministre du budget et du ministre de la jeunesse, des sports et des loisirs en date du 25 juillet 1980, le budget de l'école nationale d'équitation pour 1980 est majoré, en recettes et en dépenses, d'une somme de 2.123 530 F (décision modificative n° 1).

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'ARTISANAT

Délégation de signature.

Le ministre de l'industrie et le ministre du commerce et de l'artisanat,

Vu le décret n° 47-233 du 23 janvier 1947, modifié par le décret n° 76-830 du 28 août 1976 ;

Vu le décret du 3 avril 1978 portant nomination du Premier ministre ;

Vu le décret du 5 avril 1978 portant nomination des membres du Gouvernement,

Arrêtent :

Art. 1^{er}. — Délégation permanente est donnée à M. Ange Bisgambiglia, administrateur civil de 2^e classe, chef du bureau de la comptabilité à la direction de l'administration générale, à l'effet de signer, au nom du ministre du commerce et de l'artisanat, les ordonnances de paiement, de virement et de délégation, les pièces justificatives de dépenses et les ordres de recettes.

Art. 2. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 7 août 1980.

Le ministre du commerce et de l'artisanat,
MAURICE CHARRETIER.

Le ministre de l'industrie,
ANDRÉ GIRAUD.

SECRETARIAT D'ÉTAT AUX POSTES ET TÉLÉCOMMUNICATIONS ET À LA TÉLÉDIFFUSION

Taxes applicables dans les relations télégraphiques entre la France, d'une part, les territoires français d'outre-mer, les pays européens et les pays extra-européens, d'autre part.

Le secrétaire d'Etat aux postes et télécommunications et à la télédiffusion,

Sur le rapport du directeur général des télécommunications,

Vu le code des postes et télécommunications (deuxième partie, livre IV, titre II, chap. I^{er}, art. R. 57) ;

Vu l'article 30 de la convention internationale des télécommunications (Malaga-Torremolinos, 1973) définissant l'unité monétaire employée pour la fixation des tarifs des télécommunications internationales ;

Vu les articles 8 et 9 du règlement télégraphique international (Genève, 1973),

Arrête :

Art. 1^{er}. — Dans les relations télégraphiques entre la France, d'une part, les territoires français d'outre-mer, les pays européens et les pays extra-européens, d'autre part, la taxe terminale française en franc-or par mot ordinaire est fixée comme suit :

A. — Relations avec les territoires français d'outre-mer.

RELATIONS	TRAFIC de départ.	TRAFIC d'arrivée.
Nouvelle-Calédonie	1,214	0,64
Polynésie française	1,214	0,64
Terres australes et antarctiques françaises	1,084	0,51
Wallis et Futuna (îles)	1,084	0,51