

SERVICE DES INSTRUMENTS
DE MESURE

PARIS, le 18 mai 1979.

SIM.CS.79 n° 209

CIRCULAIRE n° 79.1.01.323.00

CONTRÔLES METROLOGIQUES
DES BOUTEILLES RÉCIPIENTS-MESURES

I - Introduction :

La présente circulaire précise les modalités pratiques du contrôle des bouteilles récipients-mesures.

A - Situation actuelle.

La fabrication des bouteilles récipients-mesures est déjà commencée dans certaines verreries. Elle sera généralisée dans le courant de l'année 1979.

Or, il est important de souligner que la réglementation concernant les bouteilles récipients-mesures n'est applicable en droit que 9 mois après la date de publication des arrêtés relatifs aux gammes de volumes nominaux autorisés pour la vente en préemballages des liquides alimentaires. Ceci concerne notamment l'interdiction de fabrication et d'importation énoncée à l'article 8.

Durant ce délai aucune application stricte de cette réglementation n'est envisageable.

Cependant, il est important d'encourager la fabrication des bouteilles récipients-mesures : l'utilisation des signes **e** et **3** sur les bouteilles favorisant en pratique les exportations des préemballages vers les Etats membres de la CEE.

Dans l'hypothèse où le verrier apposant le signe **3** sur les bouteilles récipients-mesures anticipe l'application des textes réglementaires, le Service des Instruments de Mesure doit lui aussi anticiper la pratique des contrôles des bouteilles portant ce signe.

./.

Les retards apportés dans la signature des arrêtés "gammes" expliquent le délai séparant la date de parution du dernier texte réglementaire relatif aux bouteilles récipients-mesures (arrêté du 7 octobre 1977, modifiant l'arrêté du 22 février 1977) et l'entrée en fabrication des premières bouteilles récipients-mesures.

B - Objectif des contrôles.

1°) Contrôle dans les verreries.

Les contrôles qui seront réalisés par les agents du Service ont pour but de veiller à ce que les verriers effectuent eux-mêmes une surveillance stricte de leur production. En effet, les cadences de fabrication sont telles qu'il est indispensable que le contrôle interne de fabrication réalisé par le verrier soit suffisamment efficace pour que les bouteilles fabriquées respectent les divers critères métrologiques réglementaires.

2°) Contrôle chez les importateurs.

Ces contrôles devront également permettre de vérifier que les bouteilles récipients-mesures importées des pays tiers font l'objet d'un contrôle effectif de réception de la part des importateurs et sont ainsi conformes aux prescriptions du décret et des arrêtés concernant les bouteilles récipients-mesures.

Ces contrôles auront lieu chez l'importateur qui doit s'être fait connaître du Service des Instruments de Mesure, d'après l'article 6 du décret.

En outre, à l'occasion des contrôles aux lieux d'embouteillage, il conviendra de vérifier que les embouteilleurs n'utilisent pas de bouteilles portant le signe " 3 " introduites illégalement sur le territoire communautaire, en observant si la marque de fabricant figurant sur les bouteilles fait bien partie de la liste des marques approuvées diffusée dans le Bulletin de Liaison (x).

Si les bouteilles ont été effectivement importées illégalement, il conviendra de collecter le maximum de renseignements sur leur provenance (existence d'un importateur en France, dans la CEE, etc..) et de prévenir le Bureau Conditionnement-Statistiques avant toute poursuite.

Il est certain que, vue la fréquence prévue pour les contrôles (un contrôle tous les trois mois) et vu le nombre de bouteilles qui seront vérifiées lors de ces contrôles, seul le contrôle interne du verrier peut présenter une certaine efficacité.

(x) La première liste sera diffusée dans le Bulletin de Liaison 1979-6

L'action du Service se résume à une surveillance à fréquence programmée dont l'intérêt majeur est d'assurer la présence de l'administration dans le marché économique des bouteilles.

II - Textes réglementaires.

Les textes réglementaires concernant les bouteilles récipients-mesures pris en application de la directive du Conseil des Communautés Européennes du 19 décembre 1974, n°75/107/CEE, publié au Journal officiel des Communautés Européennes du 15 février 1975, sont :

- 1 - Décret n°76-342 du 6 avril 1976 publié au J.O. du 18 avril 1976.
- 2 - Arrêté du 22 février 1977 publié au J.O. du 30 mars 1977
- 3 - Arrêté du 7 octobre 1977, modifiant l'arrêté du 22 février 1977, publié au J.O. le 15 novembre 1977.

III - Modalités des contrôles.

A - Nombre de contrôles :

Un minimum de deux contrôles d'échantillons, conformément à l'arrêté du 22 février 1977 est prévu à chaque visite; le temps passé devant être en principe d'une demi-journée, consacré, outre ces deux contrôles, à l'examen des dispositions du contrôle interne.

B - Fréquence des contrôles :

Il est souhaitable que les contrôles aient lieu à terme tous les trois mois environ. Cependant, la périodicité de ces contrôles doit tenir compte de la qualité métrologique de la production. Ainsi un programme de contrôle de réception a été établi comme il suit en 3 points :

Point 1 : effectuer, dans un premier temps une visite tous les quinze jours (environ). Si 3 visites consécutives sont satisfaisantes, passer au point 2.

Point 2 : effectuer une visite toutes les 6 semaines (environ). Si 2 visites consécutives sont satisfaisantes, passer au point 3. Si une visite amène à un refus, revenir au point 1.

- Ainsi : - 3 visites satisfaisantes consécutives au point 1 ou 2 au point 2 entraînent une réduction de fréquence des visites.
- 1 contrôle amenant un refus entraîne une augmentation de la fréquence des visites.

C - Redevance horaire :

Il sera perçu une redevance RH calculée sur la base de 102,40 F par heure.

D - Contrôle interne du verrier :

Dans un premier temps et du fait du manque d'expérience en ce domaine (la fabrication commence seulement) , les seuls éléments relatifs à l'étude du contrôle interne sont ceux donnés au Bulletin de Liaison n° 1979-3 dans l'article : Instructions relatives à l'étude du contrôle interne du conditionneur.

Dans l'immédiat, la centralisation au niveau du Bureau Conditionnement-Statistiques de toute information relative à ce contrôle (principes, problèmes rencontrés, anomalies,...) est nécessaire à l'examen des contrôles internes. La diffusion générale des éléments de synthèse en résultant permettra de mieux définir les principes de l'étude du contrôle interne.

Le Chef du Service
des Instruments de Mesure,



Pierre AUBERT.