

Journal officiel

des Communautés européennes

14^e année n° L 239
25 octobre 1971

Édition de langue française

Législation

Sommaire

I *Actes dont la publication est une condition de leur applicabilité*

.....

II *Actes dont la publication n'est pas une condition de leur applicabilité*

Conseil

71/347/CEE :

Directive du Conseil, du 12 octobre 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au mesurage de la masse à l'hectolitre des céréales 1

71/348/CEE :

Directive du Conseil, du 12 octobre 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositifs complémentaires pour compteurs de liquides autres que l'eau 9

71/349/CEE :

Directive du Conseil, du 12 octobre 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au jaugeage des citernes de bateaux . . . 15

II

(Actes dont la publication n'est pas une condition de leur applicabilité)

CONSEIL**DIRECTIVE DU CONSEIL**

du 12 octobre 1971

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au mesurage de la masse à l'hectolitre des céréales

(71/347/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis de l'Assemblée ⁽¹⁾,

vu l'avis du Comité économique et social ⁽²⁾,

considérant que les instruments et méthodes utilisés dans les États membres pour le mesurage de la masse à l'hectolitre des céréales sont disparates et ont une incidence directe sur le fonctionnement du marché commun ; qu'un rapprochement des législations en ce domaine doit faciliter les échanges non seulement des céréales, mais aussi des instruments de mesurage ;

considérant que, à cette fin il convient de définir une caractéristique spéciale, dénommée « masse à l'hectolitre CEE » et de fixer les prescriptions techniques auxquelles doivent satisfaire les instruments étalons à l'aide desquels est établie cette valeur de référence ;

considérant que des instruments de mesurage qui ont une précision définie par rapport à celle des instruments étalons et qui ont fait l'objet des contrôles prévus dans la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux instruments de mesurage et aux

méthodes de contrôle métrologique ⁽³⁾ donnent des garanties suffisantes pour qu'ils soient d'utilisation légale dans tous les États membres ; qu'en conséquence ils deviennent commercialisables dans toute la Communauté ;

considérant qu'il est nécessaire d'interdire dans le commerce entre États membres le mesurage de la masse à l'hectolitre des céréales selon les dispositions ou les usages divers actuellement appliqués dans la Communauté ; que l'utilisation exclusive et obligatoire d'une masse à l'hectolitre CEE, commune à tous les États membres, préviendra effectivement toute contestation dans les échanges intracommunautaires sur ce mode de mesurage,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Article premier

La présente directive concerne :

- a) la définition de la caractéristique des céréales, dénommée masse à l'hectolitre CEE (EEG-natuurgewicht, EWG-Schüttdichte, peso ettolitrico CEE),
- b) les prescriptions de réalisation technique et d'utilisation de l'instrument étalon de référence qui intervient dans la définition de la masse à l'hectolitre CEE,
- c) les conditions que doivent remplir les instruments de travail servant à mesurer la masse à l'hectolitre CEE.

⁽¹⁾ JO n° C 63 du 28. 5. 1969, p. 27.

⁽²⁾ JO n° C 4 du 14. 1. 1969, p. 4.

⁽³⁾ JO n° L 202 du 6. 9. 1971, p. 1.

Article 2

1. La masse à l'hectolitre CEE est le rapport de la masse, exprimée en kilogrammes, au volume, exprimé en hectolitre, tel qu'il est obtenu pour une céréale quelconque, en effectuant le mesurage avec un instrument et selon une méthode conformes à la présente directive.

2. Est dite « de référence » la masse à l'hectolitre CEE obtenue en effectuant le mesurage avec un instrument étalon, communautaire ou national, construit et employé conformément aux chapitres I et II de l'annexe I.

3. La masse à l'hectolitre CEE de référence s'exprime en kilogrammes par hectolitre avec deux décimales.

Article 3

1. L'instrument étalon communautaire est déposé auprès du service de métrologie de la république fédérale d'Allemagne. Tous les dix ans au moins les instruments étalons nationaux sont vérifiés et ajustés conformément à l'annexe I, par comparaison avec l'instrument étalon communautaire, à l'aide d'un instrument étalon transportable du même type.

2. Un instrument étalon transportable est un instrument démuné du dispositif de pesage, mais dont toutes les autres caractéristiques sont identiques à celles des instruments étalons communautaires et nationaux.

Article 4

1. La dénomination masse à l'hectolitre CEE ne peut être utilisée dans le commerce que pour caractériser des céréales qui ont été mesurées avec des instruments correspondant aux prescriptions de la présente directive.

2. Pour le commerce des céréales entre les États membres, la caractéristique désignée sous la dénomination masse à l'hectolitre ne peut être que la masse à l'hectolitre CEE définie ci-dessus.

Article 5

Les instruments de mesurage servant à déterminer dans le commerce la masse à l'hectolitre CEE des céréales sont ceux qui répondent aux prescriptions de l'annexe II.

Ils font l'objet d'une approbation CEE de modèle et sont soumis à la vérification primitive CEE.

Ils sont construits et employés dans les conditions précisées dans le certificat d'approbation CEE de modèle.

Ils sont munis des marques et signes CEE.

Article 6

Les États membres ne peuvent refuser, interdire ou restreindre la mise sur le marché et la mise en service d'instruments de mesurage servant à déterminer la masse à l'hectolitre CEE, munis du signe d'approbation CEE de modèle et de la marque de vérification primitive CEE.

Article 7

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois à compter de sa notification, et en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 8

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Luxembourg, le 12 octobre 1971.

Par le Conseil

Le président

I. VIGLIANESI

ANNEXE I

INSTRUMENTS ÉTALONS SERVANT À MESURER LA MASSE À L'HECTOLITRE
CEE DES CÉRÉALES

I. PRESCRIPTIONS DE CONSTRUCTION

1. Les instruments étalons se composent de la mesure de capacité, du dispositif de remplissage, du dispositif de raclage, du dispositif de pesage et du récipient de remplissage.

Les instruments sont solidement et soigneusement construits dans toutes leurs parties. Toutes les surfaces appelées à être en contact avec la céréale sont lisses et réalisées en un métal pratiquement inaltérable (laiton, acier inox, par exemple) et suffisamment épais pour être pratiquement indéformable dans les conditions usuelles d'emploi.

2. **Mesure de capacité**

- 2.1. La mesure de capacité a la forme d'un cylindre droit circulaire dont le bord supérieur est rodé suivant un plan perpendiculaire à son axe.
- 2.2. Lors du remplissage, la mesure de capacité se trouve toujours dans la même position sous le dispositif de remplissage.
- 2.3. Au-dessus de la mesure de capacité placée en position de remplissage est fixé un anneau de remplissage qui a le même axe et le même diamètre intérieur que la mesure de capacité. Le couteau racleur se déplace entre les deux parties à une faible distance de celles-ci sans les toucher.

3. **Dispositif de remplissage**

- 3.1. Le dispositif de remplissage se compose de la trémie de remplissage munie d'un obturateur et d'un dispositif de réglage.
- 3.2. La trémie de remplissage a la forme d'un tronc de cône auquel se rattachent une partie supérieure cylindrique et un ajutage inférieur tronconique muni d'un obturateur.
- 3.3. La trémie de remplissage est fixée de manière qu'en position de remplissage son axe soit vertical et coïncide avec celui de la mesure de capacité.
- 3.4. Le dispositif de réglage a une forme prescrite bien déterminée. Il descend dans l'ajutage inférieur et sa position est réglable dans le sens vertical. Son axe coïncide avec celui de la trémie de remplissage.

4. **Dispositif de raclage**

- 4.1. Le dispositif de raclage se compose du couteau racleur, du dispositif de guidage et du dispositif de traction.
- 4.2. Le couteau racleur est plan, horizontal et ne se déforme pas pendant l'emploi.
- 4.3. Le dispositif de guidage oblige le couteau racleur à se déplacer entre le bord inférieur de l'anneau et le bord supérieur de la mesure de capacité.
- 4.4. Sous l'action du dispositif de traction, le couteau racleur se déplace d'un mouvement continu à travers la céréale.
- 4.5. Après le remplissage et le pesage de la mesure de capacité, la céréale qui se trouve en excédent sur le couteau racleur, dans l'anneau, est recueillie dans un récipient collecteur.

5. **Dispositif de pesage**

- 5.1. La mesure de capacité remplie de céréales est pesée à l'aide d'une balance à bras égaux, d'une portée maximale de 50 kg.

- 5.2. La masse du plateau des poids de la balance équilibre la masse de la mesure de capacité lorsqu'elle est vide.

6. Dispositif d'ensemble

- 6.1. Les différentes pièces de l'instrument en dehors de la mesure de capacité et de la balance, sont fixées à un châssis de telle sorte que le bord supérieur de la mesure de capacité, en position de remplissage, se trouve dans un plan horizontal.
- 6.2. Le bâti de l'instrument est muni d'un fil à plomb d'au moins 500 mm de longueur ou d'un niveau à bulle. Ces dispositifs se placent entre les repères lorsque le bord supérieur de la mesure de capacité, en position de remplissage, se trouve dans un plan horizontal.

7. Dimensions des différents éléments

Mesure de capacité

Diamètre intérieur	295 mm $\pm$ 1 mm
Volume	20 l $\pm$ 0,01 l
Distance entre la face interne du fond de la mesure et le bord inférieur de l'ajutage tronconique inférieur de la trémie de remplissage	500 mm $\pm$ 2 mm
Distance entre le couteau racleur et le bord de la mesure de capacité	0,5 mm $\pm$ 0,2 mm

Anneau de remplissage

Diamètre intérieur	295 mm $\pm$ 1 mm
--------------------	-------------------

Trémie de remplissage

Longueur de l'axe de la partie cylindrique supérieure	120 mm $\pm$ 2 mm
Longueur de l'axe de la partie conique	240 mm $\pm$ 1 mm
Longueur de l'axe de l'ajutage tronconique inférieur	80 mm $\pm$ 0,5 mm
Longueur totale de l'axe de la trémie	440 mm $\pm$ 3 mm
Diamètre intérieur de la partie cylindrique supérieure	390 mm $\pm$ 1 mm
Diamètre intérieur de l'ajutage tronconique inférieur	
en haut (g')	84,5 mm $\pm$ 0,5 mm
en bas (g'')	86,5 mm $\pm$ 0,5 mm
Différence g'' — g'	2 mm $\pm$ 0,5 mm

Dispositif de réglage

Diamètre de la tige	11 mm $\pm$ 0,2 mm
Rayon de la gorge	16 mm $\pm$ 0,5 mm
Hauteur de la partie cylindrique	5 mm $\pm$ 0,5 mm
Diamètre de la partie cylindrique	33 mm $\pm$ 0,2 mm

Dispositif de raclage

Masse du poids de traction	5 kg $\pm$ 0,1 kg
----------------------------	-------------------

Récipient de remplissage

Volume jusqu'au bord	24 l $\pm$ 0,1 l
----------------------	------------------

8. Figure

L'instrument étalon est représenté par le dessin annexé.

II. MODE D'EMPLOI

La céréale qui fait l'objet des mesurages est exempte d'impuretés et a environ la température du local où les mesurages sont effectués. Elle est séchée à l'air, c'est-à-dire se trouve en équilibre hygroscopique avec l'air du local de mesurage. A cette fin on l'étale en couche mince et on la laisse reposer pendant environ 10 heures avant le transvasement. L'humidité relative de l'air du local où les mesurages sont effectués ne dépasse pas 60 %.

La masse à l'hectolitre dépend de la quantité employée et du mode de transvasement de la céréale dans la trémie de remplissage. C'est pourquoi il convient de respecter le mode d'emploi suivant :

Placer la mesure de capacité 1 (voir dessin annexé) dans sa position de remplissage de façon que son axe coïncide avec celui de l'anneau de remplissage 2 et de la trémie de remplissage 3, et manœuvrer la poignée 15 afin d'assujettir ladite mesure au moyen de la tringle de blocage 16. A l'aide de la poignée 12, verrouiller le couteau racleur 9 après l'avoir amené dans sa position de départ. A l'aide des vis calantes 19, ajuster le châssis 20 de façon que le bord supérieur de la mesure de capacité 1 se situe toujours dans un plan horizontal lors du remplissage.

Introduire 24 l environ de céréales dans le récipient de remplissage (non représenté) et verser cette quantité dans la trémie de remplissage 3 après s'être assuré que l'obturateur 4 de l'ajutage tronconique d'écoulement 8 soit bien en position de fermeture. Tirer ensuite le verrou 5 pour ouvrir l'obturateur 4, dont le blocage en position d'ouverture est assuré par l'arrêt 6, et permettre l'écoulement de la céréale dans la mesure de capacité 1 posée sur le chariot 14. Cet écoulement est protégé contre les influences extérieures par le collet 2a. De son côté, le support 14a empêche la déformation des rails sur lesquels roulent les galets du chariot 14.

L'excédent de 4 litres environ de céréales qui a été introduit dans la trémie 3, en vue d'assurer un remplissage régulier de la mesure de capacité 1, est retenu dans l'anneau de remplissage 2, après le remplissage complet de la mesure. Pour isoler cet excédent du contenu de la mesure de capacité 1, ouvrir le verrou 12, qui pivote autour d'un axe fixé sur la traverse 11, afin de libérer le couteau racleur 9. Le bord avant du couteau racleur 9, qui est actionné par le poids de traction 13, est suffisamment tranchant pour sectionner les grains de céréales qui se trouvent sur le bord de la mesure de capacité 1 et qui pourraient entraver la régularité du raclage. Lorsque le couteau racleur 9 a atteint sa position finale, tirer à l'aide de la poignée 15 la mesure de capacité 1 qui repose sur le chariot 14, l'enlever dudit chariot, la placer sur la balance et peser son contenu à ± 5 g près.

Retirer le couteau racleur 9 pour le replacer dans sa position de départ, afin que la céréale qui se trouve en excédent sur le couteau tombe dans le récipient collecteur 17 ; au cours de leur chute, les grains qui rebondissent sont guidés dans le récipient par la chemise 18. Après avoir débloqué l'arrêt 6 en tournant le volant 4a, replacer l'obturateur 4 dans sa position de fermeture.

S'il faut effectuer un autre mesurage sur le même échantillon, il convient de bien mélanger la céréale provenant de la mesure de capacité et celle provenant du récipient collecteur.

Pour obtenir la masse à l'hectolitre en kilogrammes par hectolitre, diviser par 0,2 hl la valeur en kilogrammes indiquée par le dispositif de pesage.

III. VÉRIFICATION ET AJUSTAGE

1. Dimensions et volumes

Les dimensions et volumes cités au point I sous 7 sont vérifiés à l'aide d'instruments de précision convenables.

2. Vérification de fonctionnement

Les instruments étalons nationaux sont vérifiés et ajustés par comparaison avec l'instrument étalon communautaire au moyen d'un instrument étalon transportable.

2.1. Pour la vérification il y a lieu d'utiliser du froment pur du Manitoba. Ce froment a une forme qui s'approche de la forme sphérique et sa masse à l'hectolitre n'est pas inférieure à 80 kg/hl. Il est en équilibre hygrosopique avec l'air ambiant. Il est effectué six opérations de mesurage conformément aux instructions figurant au point II. Si l'on désigne par P l'instrument étalon qui doit être vérifié et par N l'instrument étalon communautaire, les mesurages seront effectués selon le schéma suivant :

Comparaison n°	1	2	3	4	5	6
Ordre des instruments	NP	PN	NP	PN	NP	PN

- 2.1.1. Les écarts entre les différentes valeurs données par P et leur valeur moyenne ne doivent pas être supérieurs à 10 g en plus ou en moins.
- 2.1.2. La différence entre la valeur moyenne résultant des 6 indications données par P et la valeur moyenne résultant des 6 indications données par N représente l'erreur de l'instrument. L'erreur maximale tolérée est de 10 g en plus ou en moins.
- 2.1.3. Si les erreurs maximales tolérées indiquées aux points 2.1.1. et 2.1.2. sont dépassées, cela peut provenir du fait que la céréale utilisée n'est pas encore assez homogène. L'essai prévu au point 2.1. est recommencé après avoir laissé la céréale étalée pendant une dizaine d'heures supplémentaires dans le local de mesurage.
- 2.1.4. Si seule l'erreur maximale tolérée indiquée au point 2.1.2. est dépassée, l'instrument doit être réglé.

Les indications fournies par l'instrument peuvent être modifiées en déplaçant la position du dispositif de réglage 7 vers le haut ou vers le bas.

Le dispositif de réglage 7 est déplacé et l'essai décrit au point 2.1. est recommencé.

3. Dispositif de pesage

- 3.1. Pour les charges comprises entre 10 et 20 kilogrammes, les erreurs de la balance ne doivent pas être supérieures à 0,01 % de la charge, en plus ou en moins.
- 3.2. La somme des erreurs des poids utilisés ne doit pas être supérieure à ± 0,02 % de leur masse nominale, en plus ou en moins.

Légende du dessin annexé

1. Mesure de capacité

2. Anneau de remplissage et collet 2a

3. Trémie de remplissage

4. Obturateur et volant 4a

5. Verrou de l'obturateur

6. Arrêt de l'obturateur

7. Dispositif de réglage

8. Ajutage tronconique d'écoulement

9. Couteau racleur

10. Dispositif de guidage du couteau racleur
11. Traverse et support 11a

12. Verrou du couteau racleur

13. Poids de traction

14. Chariot et support des rails 14a

15. Poignée du chariot

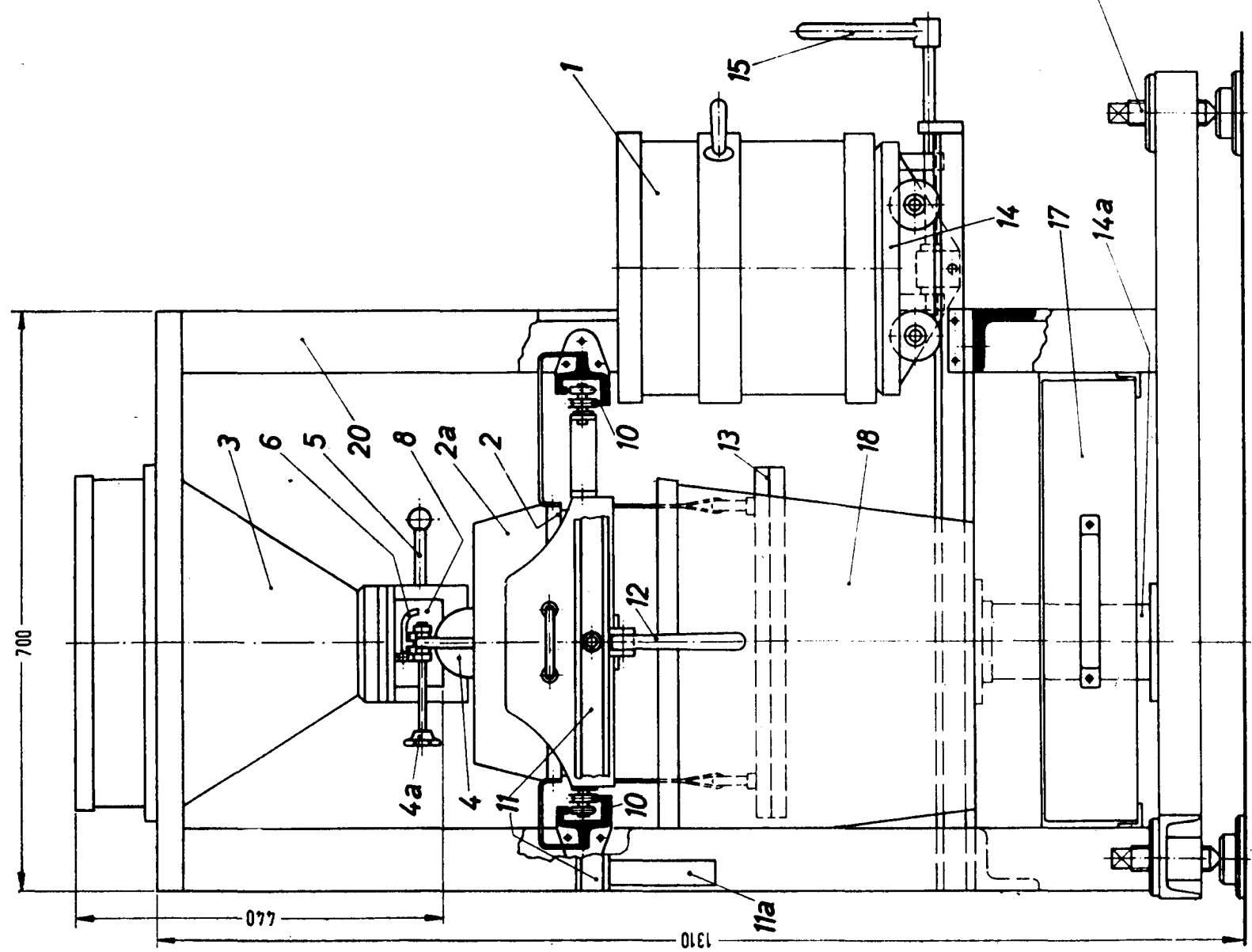
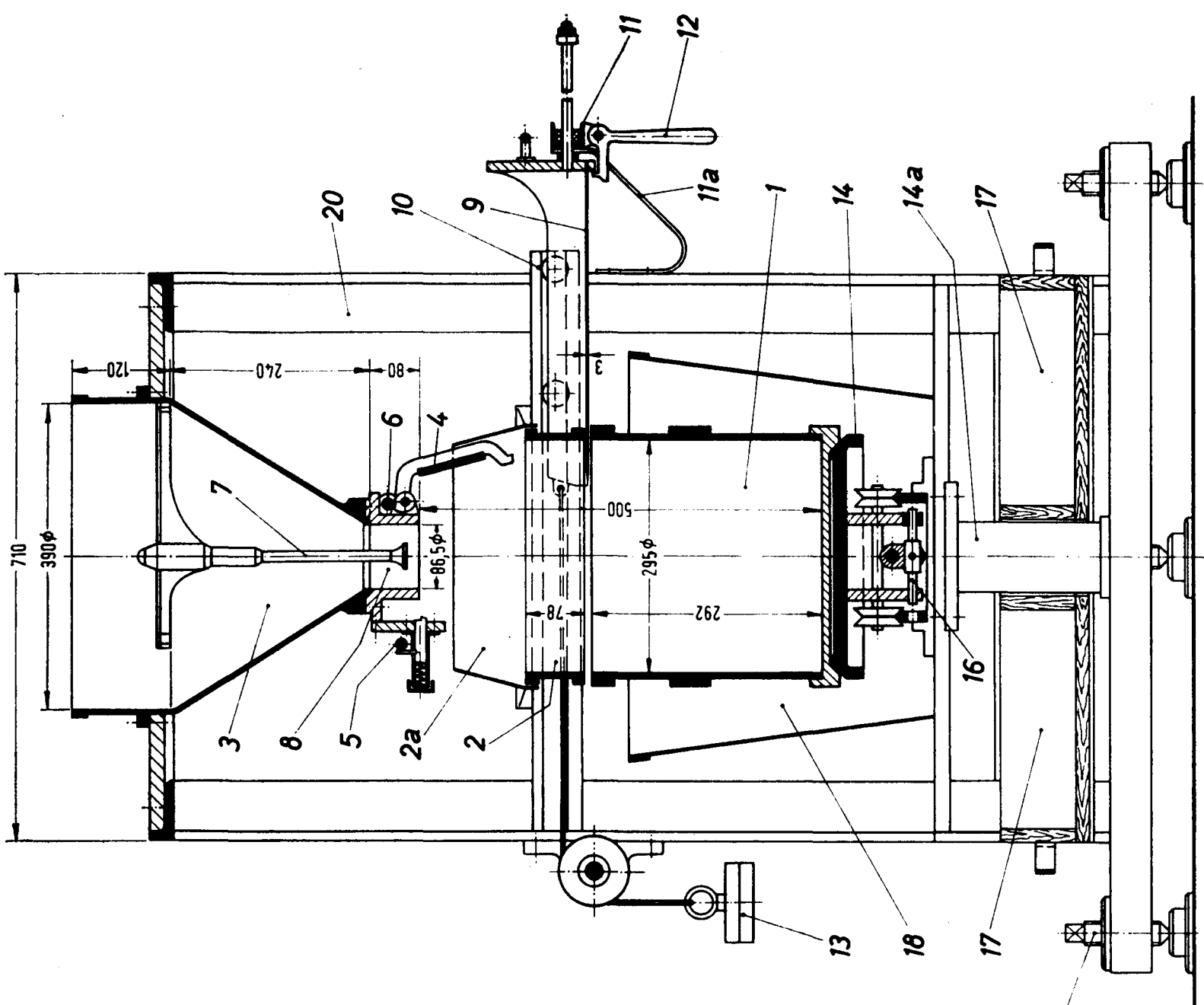
16. Tringle de blocage

17. Récipient collecteur

18. Chemise

19. Vis calantes

20. Châssis



ANNEXE II

INSTRUMENTS DE MESURAGE SERVANT À DÉTERMINER LA MASSE À L'HECTOLITRE CEE DES CÉRÉALES

1. Les instruments de mesurage servant à déterminer la masse à l'hectolitre CEE ont les caractéristiques suivantes :
 - a) ils sont conçus et réalisés de manière à assurer une répétabilité et une reproductibilité satisfaisantes des opérations de mesurage ;
 - b) l'erreur maximale tolérée sur la masse à l'hectolitre est égale à cinq millièmes en plus ou en moins du résultat donné par un instrument étalon ;
 - c) l'erreur relative maximale tolérée sur la capacité du récipient utilisé est égale à deux millièmes en plus ou en moins ;
 - d) l'erreur relative maximale tolérée de l'instrument de pesage sur la quantité pesée est égale à un millième en plus ou en moins ;
 - e) la différence entre chaque résultat obtenu avec une céréale donnée et la valeur moyenne de la masse à l'hectolitre déduite de six mesurages consécutifs n'excède pas trois millièmes en plus ou en moins de cette valeur moyenne.
 2. Sur chaque instrument est fixée une plaque signalétique portant, d'une manière apparente, en caractères lisibles et indélébiles les inscriptions suivantes :
 - a) le signe d'approbation CEE de modèle,
 - b) la marque d'identification du constructeur ou sa raison sociale,
 - c) éventuellement une désignation propre au fabricant,
 - d) un numéro d'identification et l'année de fabrication,
 - e) la capacité nominale de la mesure de capacité et, soit l'indication du mode d'emploi de l'appareil, soit une mention renvoyant à une notice d'utilisation.
-

DIRECTIVE DU CONSEIL

du 12 octobre 1971

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositifs complémentaires pour compteurs de liquides autres que l'eau

(71/348/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,

vu la proposition de la Commission

vu l'avis de l'Assemblée ⁽¹⁾,

vu l'avis du Comité économique et social ⁽²⁾,

considérant que, dans les États membres, la construction ainsi que les modalités de contrôle des dispositifs complémentaires pour compteurs de liquides font l'objet de dispositions impératives qui diffèrent d'un État membre à l'autre et entravent de ce fait les échanges de ces instruments ; qu'il faut donc procéder au rapprochement de ces dispositions ;

considérant que la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesurage et aux méthodes de contrôle métrologique ⁽³⁾ a défini les procédures d'approbation CEE de modèle et de vérification primitive CEE des instruments de mesurage ; que, conformément à cette directive, il y a lieu de fixer, pour les dispositifs complémentaires pour compteurs de liquides autres que l'eau, les prescriptions techniques de réalisation et de fonctionnement ;

considérant que la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux compteurs de liquides autres que l'eau ⁽⁴⁾ a déjà fixé les prescriptions techniques de réalisation et de fonctionnement auxquelles ils doivent répondre ; que les dispositifs complémentaires peuvent ou doivent faire partie intégrante de certains compteurs de liquides autres que l'eau,

Article premier

La présente directive s'applique aux dispositifs complémentaires pour compteurs volumétriques de liquides autres que l'eau définis à l'annexe.

Article 2

Les dispositifs complémentaires pour compteurs volumétriques qui peuvent recevoir les marques et signes CEE sont décrits à l'annexe. Ils font l'objet d'une approbation CEE de modèle. Ils sont soumis à la vérification primitive CEE en même temps que les compteurs auxquels ils sont associés.

Article 3

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois à compter de sa notification, et en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 4

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Luxembourg, le 12 octobre 1971.

Par le Conseil

Le président

I. VIGLIANESI

⁽¹⁾ JO n° C 100 du 12. 10. 1971, p. 4.

⁽²⁾ JO n° C 93 du 21. 9. 1971, p. 27.

⁽³⁾ JO n° L 202 du 6. 9. 1971, p. 1.

⁽⁴⁾ JO n° L 202 du 6. 9. 1971, p. 32.

ANNEXE

CHAPITRE I

DISPOSITIFS DE REMISE À ZÉRO DES INDICATEURS DES VOLUMES

- 1.1. Un dispositif de remise à zéro est un dispositif qui assure la remise à zéro de l'indicateur soit par une opération manuelle, soit par un système automatique.
- 1.2. Le dispositif de remise à zéro ne doit pas permettre de changer le résultat du mesurage.
- 1.3. Lorsqu'une opération de remise à zéro est commencée, il doit être impossible d'indiquer un nouveau résultat de mesurage tant que cette opération de remise à zéro n'est pas terminée.
- 1.4. Les prescriptions figurant aux points 1.2 et 1.3. ne sont pas exigées :
 - 1.4.1. pour les indicateurs dont le cadran porte l'inscription « Interdit pour la vente directe au public » ou une autre indication de restriction d'emploi équivalente ;
 - 1.4.2. pour les indicateurs à aiguilles montés sur les compteurs dont le débit maximal n'excède pas 1 200 litres par heure ; si les compteurs sont destinés à des opérations de vente, il doit être impossible d'augmenter manuellement l'indication.
- 1.5. Sur les indicateurs continus, après chaque remise à zéro, l'écart toléré par rapport à l'indication zéro est au plus égal à la moitié de l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur, sans excéder le cinquième de la valeur de l'échelon de chiffraison.

Sur les indicateurs discontinus, l'indication doit être zéro sans ambiguïté.

CHAPITRE II

TOTALISATEURS DES VOLUMES

- 2.1. Un indicateur avec remise à zéro peut être muni d'un ou de plusieurs totalisateurs qui indiquent, en les totalisant, les différents volumes indiqués successivement par cet indicateur.
- 2.2. Les totalisateurs ne doivent pas comporter de dispositif de remise à zéro.
- 2.3. Les totalisateurs ne peuvent être réalisés que sous la forme d'indicateurs à chiffres alignés.
- 2.4. Les totalisateurs peuvent être disposés de telle sorte qu'ils soient cachés.
- 2.5. L'unité dans laquelle sont exprimés les volumes totalisés (ou son symbole) doit être indiquée et elle doit répondre aux prescriptions de la directive sur les compteurs de liquides autres que l'eau.
- 2.6. L'échelon du premier élément de chaque totalisateur doit être de la forme $1 \cdot 10^n$, $2 \cdot 10^n$ ou $5 \cdot 10^n$ unités autorisées de volumes, n étant un nombre entier positif ou négatif, ou zéro. Il doit être égal ou supérieur à l'échelon du premier élément de l'indicateur avec remise à zéro.
- 2.7. S'il est possible de voir en même temps les indications des totalisateurs et celles de l'indicateur avec remise à zéro, les chiffres des totalisateurs doivent avoir des dimensions au plus égales à la moitié des dimensions correspondantes des chiffres de l'indicateur avec remise à zéro.

CHAPITRE III

DISPOSITIFS INDICATEURS DES VOLUMES A INDICATIONS MULTIPLES ⁽¹⁾

- 3.1. Le dispositif indicateur peut comporter plusieurs cadrans. Par ailleurs, un ou plusieurs dispositifs indicateurs répétiteurs simultanés peuvent lui être associés.
- 3.2. Les échelons des divers indicateurs peuvent avoir des valeurs différentes, mais la livraison minimale doit être unique et fixée en fonction de l'échelon qui conduit à la plus grande valeur de cette livraison.
- 3.3. Les prescriptions de la présente directive et celles de la directive sur les compteurs de liquides autres que l'eau sont applicables à chaque indicateur et à chaque cadran.
- 3.4. Les indications des différents cadrans du ou des dispositifs indicateurs ne doivent pas présenter entre elles un écart supérieur à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale unique inscrite sur le ou les différents cadrans.

CHAPITRE IV

INDICATEURS DES PRIX

- 4.1. Les indicateurs des volumes à chiffres alignés et avec remise à zéro peuvent être complétés par un indicateur des prix également à chiffres alignés et avec remise à zéro, dont le prix unitaire est le prix de l'unité de volume employée pour indiquer les volumes.
- 4.2. Le prix unitaire doit être réglable. Le prix unitaire choisi doit être affiché.
- 4.3. Les dispositifs de choix et d'affichage du prix unitaire doivent être accouplés à l'indicateur des prix de telle sorte que le prix correspondant à une opération de mesurage soit toujours égal au produit du prix unitaire choisi et affiché par le volume indiqué.
- 4.4. Les prescriptions relatives aux indicateurs des volumes contenues dans la directive sur les compteurs de liquides autres que l'eau, ainsi que les dispositions des chapitres I, II et III de la présente annexe, doivent être appliquées, mutatis mutandis, aux indicateurs des prix, à l'exception du point 1.5 relatif à la remise à zéro.
- 4.5. L'unité monétaire employée, ou son symbole, doit figurer sur le cadran de l'indicateur des prix.
- 4.6. Les dimensions des chiffres de l'indicateur des prix ne doivent pas excéder celles des chiffres de l'indicateur des volumes.
- 4.7. Les dispositifs de remise à zéro de l'indicateur des prix et de l'indicateur des volumes doivent être réalisés de telle sorte que la remise à zéro de l'un quelconque des deux indicateurs entraîne automatiquement la remise à zéro de l'autre.
- 4.8.1. Le prix d'une quantité égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur doit être au moins égal au cinquième de la valeur de l'échelon, sans être inférieur au prix correspondant à un intervalle de deux millimètres sur l'échelle du premier élément de l'indicateur des prix, lorsque l'avancement de la partie mobile de cet élément est continu.

⁽¹⁾ Les transmissions à distance autres que mécaniques feront l'objet d'une directive ultérieure.

Toutefois, il n'est pas nécessaire que cet intervalle d'un cinquième d'échelon ou de deux millimètres corresponde à une valeur inférieure à l'une des valeurs monétaires énumérées ci-après selon le pays d'utilisation :

10 centimes belges ou grand-ducaux

1 centime français

1 cent néerlandais

1 lire

1 pfennig

- 4.8.2. Le prix d'une quantité égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur doit être égal à au moins deux sauts d'échelon, lorsque l'avancement de la partie mobile du premier élément de l'indicateur des prix est discontinu.

Toutefois, il n'est pas nécessaire que le saut d'échelon soit inférieur à l'une des valeurs monétaires précisées au point 4.8.1.

- 4.9. L'écart constaté, dans les conditions usuelles d'emploi, entre le prix indiqué et le prix calculé à partir du prix unitaire et du volume indiqué, ne doit pas excéder le prix de la quantité égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur.

Toutefois, il n'est pas nécessaire que cet écart soit inférieur à deux fois l'une des valeurs monétaires précisées au point 4.8.1.

- 4.10. Sur les indicateurs continus, après chaque remise à zéro, l'écart toléré par rapport à l'indication zéro doit être au plus égal à la moitié du prix de la quantité égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur, sans excéder le cinquième de la valeur de l'échelon de chiffraison.

Toutefois, il n'est pas nécessaire que cet écart soit inférieur à l'une des valeurs monétaires précisées au point 4.8.1.

Sur les indicateurs discontinus, l'indication doit être zéro sans ambiguïté.

CHAPITRE V

DISPOSITIFS D'IMPRESSION

- 5.1. Un dispositif imprimeur numérique des volumes peut être accouplé à l'indicateur d'un compteur.

- 5.2. La valeur de l'échelon d'impression doit être de la forme $1 \cdot 10^n$, $2 \cdot 10^n$ ou $5 \cdot 10^n$ unités autorisées de volume, n étant un nombre entier positif ou négatif, ou zéro.

- 5.3. La valeur de l'échelon d'impression doit être au plus égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur.

- 5.4. La valeur de l'échelon d'impression doit être indiquée sur l'imprimeur.

- 5.5. Le volume imprimé doit être exprimé en une des unités autorisées pour l'indication des volumes.

Les chiffres, l'unité employée ou son symbole et la virgule éventuelle doivent être imprimés par l'instrument sur le ticket.

- 5.6. Le dispositif imprimeur peut imprimer des signes d'identification de la livraison tels que : numéro d'ordre, date, poste de mesurage, nature du liquide.

- 5.7. L'imprimeur peut être réalisé de telle sorte que l'impression puisse être répétée. Dans ce cas, les impressions doivent concorder entièrement et porter un même numéro d'ordre.

- 5.8. Si le volume est déterminé par la différence entre deux valeurs imprimées, dont l'une peut être exprimée par des zéros, il doit être impossible de retirer le ticket de l'imprimeur pendant le mesurage.

- 5.9. Si l'on excepte le cas envisagé au point 5.8, l'imprimeur doit être muni d'un dispositif de remise à zéro, combiné avec celui de l'indicateur.
- 5.10. L'écart entre le volume indiqué et le volume imprimé ne doit pas excéder la valeur d'un échelon d'impression.
- 5.11. Le dispositif imprimeur peut imprimer, en plus de la quantité mesurée, soit le prix correspondant, soit ce prix et le prix unitaire. Il peut aussi imprimer seulement le prix à payer, lorsqu'il est associé à un dispositif indicateur des volumes et des prix, dans les cas de vente directe au public.
- Les chiffres, l'unité monétaire employée ou son symbole et la virgule éventuelle doivent être imprimés par l'instrument sur le ticket.
- Les chiffres d'impression des prix doivent avoir des dimensions au plus égales à celles des chiffres d'impression de la quantité mesurée.
- 5.12. La valeur de l'échelon d'impression des prix doit être de la forme $1 \cdot 10^n$, $2 \cdot 10^n$ ou $5 \cdot 10^n$ unités monétaires, n étant un nombre entier positif ou négatif, ou zéro.
- Cette valeur ne doit pas excéder le prix de la quantité égale à l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale inscrite sur le cadran du dispositif indicateur.
- Toutefois, il n'est pas nécessaire que la valeur de l'échelon d'impression soit inférieure à l'une des valeurs monétaires précisées au point 4.8.1.
- 5.13.1. Si le compteur est muni d'un indicateur des prix, l'écart entre le prix indiqué et le prix imprimé ne doit pas excéder la valeur de l'échelon d'impression.
- 5.13.2. Si le compteur n'est pas muni d'un indicateur des prix, l'écart entre le prix imprimé et le prix calculé à partir du volume indiqué et du prix unitaire doit répondre aux conditions fixées au point 4.9.

CHAPITRE VI

DISPOSITIFS PRÉDÉTERMINATEURS ⁽¹⁾

- 6.1. Les compteurs peuvent être équipés de prédéterminateurs.
- Les prédéterminateurs sont des dispositifs qui permettent de choisir la quantité à mesurer et qui interrompent automatiquement l'écoulement du liquide à la fin du mesurage de la quantité choisie.
- 6.2. La quantité choisie est affichée à l'aide d'un dispositif avec échelles et repères d'un dispositif numérique.
- 6.3. Lorsqu'une prédétermination peut être effectuée à l'aide de plusieurs commandes indépendantes les unes des autres, la valeur de l'échelon correspondant à une commande doit être égale à l'étendue de prédétermination de la commande de rang immédiatement inférieur.
- 6.4. Les prédéterminateurs peuvent être agencés de telle sorte que la réitération de la quantité choisie ne nécessite pas une nouvelle action sur les commandes.
- 6.5. Lorsque les chiffres du dispositif d'affichage du prédéterminateur sont distincts des chiffres de l'indicateur, et s'il est possible de les voir simultanément, les premiers doivent avoir des dimensions au plus égales aux trois quarts des dimensions correspondantes des seconds.
- 6.6. L'indication de la quantité choisie peut, pendant le mesurage, soit rester fixe, soit revenir progressivement à zéro.

⁽¹⁾ Les appareils libre-service à pré-paiement feront l'objet d'une directive ultérieure.

- 6.7. L'écart constaté dans les conditions usuelles d'emploi entre la quantité prédéterminée et la quantité indiquée par l'indicateur à la fin de l'opération de mesurage, ne doit pas excéder la moitié de l'erreur maximale tolérée sur la livraison minimale.
- 6.8. Les quantités prédéterminées et les quantités indiquées par l'indicateur doivent être exprimées avec la même unité. Celle-ci (ou son symbole) doit être inscrite sur le prédéterminateur.
- 6.9. La valeur du plus petit échelon du prédéterminateur ne doit pas être inférieure à la valeur de l'échelon du premier élément de l'indicateur.
- 6.10. Les prédéterminateurs peuvent comporter un dispositif permettant d'arrêter rapidement, en cas de nécessité, l'écoulement du liquide.
- 6.11. Lorsqu'un prédéterminateur comporte un dispositif permettant de régler le ralentissement du débit en fin de mesurage, un dispositif de scellement doit être prévu, si ce dernier est nécessaire pour interdire la modification éventuelle du réglage adopté.
- 6.12. Les dispositions figurant aux points 6.7 et 6.11 ne s'appliquent pas si un imprimeur (chapitre V) est associé au compteur pour permettre la délivrance d'un ticket imprimé ou si, lors de la vente directe au public, le prédéterminateur est caché.
- 6.13. Les compteurs avec dispositifs indicateur des prix peuvent également être munis d'un prédéterminateur de prix. Dans ce cas, l'écoulement du liquide est interrompu au moment où la quantité livrée correspond au prix déterminé à l'avance. Les dispositions figurant aux points 6.1 à 6.12 s'appliquent par analogie.

CHAPITRE VII

SCELLEMENT

- 7.1. Des dispositifs de scellement doivent être prévus pour interdire l'enlèvement des dispositifs complémentaires et l'accès aux pièces qui permettent de modifier le résultat du mesurage.
-

DIRECTIVE DU CONSEIL

du 12 octobre 1971

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au jaugeage des citernes de bateaux

(71/349/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,
vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,
vu la proposition de la Commission,
vu l'avis de l'Assemblée ⁽¹⁾,
vu l'avis du Comité économique et social ⁽²⁾,

considérant que, dans plusieurs États membres, des dispositions impératives déterminent les méthodes par lesquelles les citernes, y compris les soutes à combustible liquide des bateaux de navigation intérieure et de cabotage national et international, peuvent être étalonnées et utilisées comme moyen pour mesurer leur contenu ; que ces prescriptions diffèrent d'un État membre à l'autre ; que, par leur disparité, elles font obstacle à la reconnaissance par tous les États membres du résultat des mesurages effectués au moyen d'une citerne jaugée par l'un d'entre eux ;

considérant que ces obstacles à l'établissement et au fonctionnement du marché commun peuvent être réduits, voire éliminés, si les mêmes prescriptions sont adoptées par tous les États membres, soit en complément, soit en lieu et place de leur législation actuelle ;

considérant que les prescriptions communautaires relatives à la méthode de jaugeage définie dans la présente directive assurent que les citernes jaugées par cette méthode donnent, de manière durable et avec une précision suffisante, la mesure de la quantité de liquide qu'elles transportent ;

considérant que le jaugeage des citernes de bateaux est assimilable à la procédure de vérification primitive des instruments de mesure ; que peuvent donc trouver application en l'espèce certaines dispositions de la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux instruments de mesure et aux méthodes de contrôle métrologique ⁽³⁾,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Article premier

La présente directive concerne le jaugeage CEE des citernes de bateaux de navigation intérieure et de cabotage.

On entend par jaugeage CEE un jaugeage effectué par un État membre dans les conditions prévues par la présente directive.

Article 2

Les résultats des opérations de jaugeage sont consignés dans un certificat de jaugeage CEE établi conformément aux annexes.

Les États membres attachent au certificat de jaugeage CEE la même valeur qu'aux actes nationaux correspondants.

Article 3

Les instruments de mesure utilisés pour repérer le niveau du liquide dans les citernes jaugées conformément à la présente directive sont spécialement adaptés à cet usage.

Ils répondent aux prescriptions de la directive particulière les concernant.

Toutefois, à titre transitoire, il est possible d'employer des instruments acceptés par le service compétent de l'État membre où a lieu l'opération de repérage.

Ce régime prend fin un an après la date fixée pour l'entrée en vigueur de la directive particulière concernant les instruments en cause.

Article 4

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois à compter de sa notification, et en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 5

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Luxembourg, le 12 octobre 1971.

Par le Conseil

Le président

I. VIGLIANESI

⁽¹⁾ JO n° C 108 du 19. 10. 1968, p. 36.

⁽²⁾ JO n° C 4 du 14. 1. 1969, p. 2.

⁽³⁾ JO n° L 202 du 6. 9. 1971, p. 1.

ANNEXE I

PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES CONCERNANT LE JAUGEAGE DES CITERNES DE BATEAUX

1. La capacité des citernes est déterminée :

- soit par transvasement d'eau ou d'un autre liquide approprié dont le volume est mesuré à l'aide de jauges ou d'installations de mesurage avec compteurs spécialement étalonnés pour cet usage ;
- soit par le calcul à partir des dimensions relevées sur les citernes, cette opération étant complétée, dans la mesure du possible, par un empolement partiel.

2. Les opérations de jaugeage sont conduites de telle sorte, et les instruments utilisés ont une précision telle que les erreurs relatives sur les capacités indiquées dans les documents délivrés n'excèdent pas :

- a) en règle générale, $\frac{3}{1000}$ en plus ou en moins de la capacité indiquée,
- b) exceptionnellement, $\frac{5}{1000}$ en plus ou en moins de la capacité indiquée, pour les citernes de forme très compliquée lorsqu'il n'est pas possible de les jauger par transvasement.

3. Les résultats des opérations de jaugeage sont consignés dans un certificat de jaugeage accompagné de schémas et de barèmes indiquant notamment les volumes de liquide, exprimés en litres, en décimètres cubes ou en mètres cubes, existant dans la citerne quand le niveau de la surface libre du liquide se trouve à une hauteur donnée, exprimée en centimètres ou en décimètres, sur la verticale de pige.

Les barèmes centimétriques ou décimétriques peuvent être complétés par une table d'interpolation millimétrique.

Ces documents sont établis conformément aux annexes II, III et IV.

4. Une plaque d'identification de jaugeage est fixée sur chaque citerne à proximité de l'orifice de pige.

Elle porte les inscriptions signalétiques suivantes :

- a) le numéro de la citerne,
- b) la hauteur totale témoin H,
- c) le numéro du certificat de jaugeage.

Elle est réalisée en un matériau suffisamment inaltérable et est scellée par l'apposition de la marque de scellement CEE sur les plombs prévus à cet effet, de telle sorte qu'elle ne puisse pas être enlevée sans altération de la marque.

Les caractéristiques et le modèle de la marque de scellement CEE sont ceux prévus pour la marque de vérification partielle CEE par l'article 10 paragraphe 2 et l'annexe II paragraphe 3 de la directive du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux instruments de mesurage et aux méthodes de contrôle métrologique.

L'article 12 de cette directive est applicable par analogie.

5. Le certificat de jaugeage n'est délivré que si les citernes et canalisations sont réalisées et disposées de telle sorte que, dans les conditions habituelles d'emploi du bateau, elles puissent être aisément vidées totalement et remplies complètement sans que des poches d'air soient enfermées au-dessus de ou dans le liquide mesuré, au-dessous du niveau de remplissage.

Si des exceptions sont admises, et si éventuellement des précautions doivent être prises pour assurer la régularité du mesurage, mention en est faite sur le certificat de jaugeage.

6. La verticale de pige sur laquelle sont repérées les hauteurs de liquide passe, en règle générale, approximativement par le centre de gravité des sections horizontales de la citerne, dans toutes les zones où peut se trouver le niveau de la surface libre du liquide, à l'occasion de mesurages effectués dans les conditions usuelles d'emploi.

Si, en raison des caractéristiques de construction de la citerne, cette condition n'est pas satisfaite, il est indiqué sur le certificat de jaugeage, que le repérage du niveau du liquide dans la citerne ne doit être effectué que lorsque le bateau a une assiette longitudinale et transversale zéro.

La verticale de pige est matérialisée par l'axe d'un dispositif guide-pige.

Ce dispositif assure un guidage efficace de la pige ; il ne doit pas, par sa réalisation, provoquer des erreurs systématiques de repérage. Le plan horizontal du bord supérieur du guide-pige constitue le siège de référence. La distance de ce plan à la plaque de touche horizontale et inamovible placée au pied de la verticale de pige, est dite « hauteur totale témoin H » et est indiquée en tête de chaque barème.

Toutes dispositions sont prises pour que la position du siège de référence par rapport à la citerne et que la hauteur totale témoin H soient pratiquement invariables.

La marque de scellement CEE est apposée sur le siège de référence.

7. Compte tenu :

- a) de la précision obtenue dans la détermination des volumes portés dans les barèmes,
- b) de la précision avec laquelle la position du niveau de la surface libre du liquide peut être repérée dans les citernes, le certificat de jaugeage indique la précision relative d'emploi des citernes pour mesurer le volume du liquide qu'elles contiennent.

Dans le cas a) du point 2 de la présente annexe, l'imprécision relative ne peut être supérieure à 5/1000 du volume indiqué par le barème, en plus ou en moins, et dans le cas b) de ce même point 2, elle ne peut être supérieure à 8/1000 du volume indiqué par le barème, en plus ou en moins.

La hauteur minimale mesurable est fixée à 500 mm au moins.

8. Les marques de scellement, les certificats et barèmes de jaugeage cessent d'être valables :

- soit à l'expiration d'un délai de 12 ans,
- soit dès que la citerne a subi des déformations, réparations ou transformations de nature à modifier ses caractéristiques métrologiques.

La date limite de validité correspondant au délai de 12 ans, arrondie au mois, est indiquée en tête du certificat et de chaque barème.

Certificats et barèmes ne sont renouvelés qu'après un nouveau jaugeage.

ANNEXE II

DOSSIER DE JAUGEAGE

Le dossier de jaugeage délivré par une autorité compétente en matière de métrologie est composé des documents suivants :

1. Le certificat de jaugeage proprement dit donnant :
 - a) le nom et l'adresse de l'autorité compétente qui délivre le certificat,
 - b) le nom et la qualité de l'opérateur,
 - c) le numéro d'ordre du certificat (qui sera reproduit sur tous les autres documents et sur les plaques d'identification),
 - d) la date à laquelle le certificat est délivré et le lieu de résidence officielle de l'opérateur,
 - e) la limite de validité du certificat,
 - f) l'identité du bateau (devise, numéro d'immatriculation, nom et adresse du propriétaire et année de construction),
 - g) la liste et la nature des documents annexés,
 - h) les groupes de citernes pour lesquels le même barème est utilisable,
 - i) l'indication des citernes dans lesquelles il existe des collecteurs ou des réchauffeurs,
 - j) la contenance totale,
 - k) la précision des résultats portés dans les barèmes,
 - l) la précision d'emploi du certificat pour la détermination des volumes de liquide contenus,
 - m) la hauteur minimale mesurable.
2. Un schéma n° 1 indiquant la position des citernes sur le bateau, et pour chaque citerne la hauteur totale témoin H, l'emplacement de la verticale de pige et le repérage de cette dernière par rapport à la cloison avant de la citerne et à la cloison ou au plan médian longitudinal.
3. Un schéma n° 2 représentant une coupe transversale schématique des citernes et indiquant, notamment, le rayon du bouchain, la flèche du bouge, la hauteur du trunk et le mode de réalisation du guide-pige.
4. Lorsqu'il s'agit d'un navire comportant des réchauffeurs ou des collecteurs de vidange situés à l'intérieur des citernes, un schéma n° 3 donnant le volume occupé par ces réchauffeurs ou ces collecteurs ainsi que le volume de liquide pouvant être contenu à l'intérieur de ces derniers, de vanne à vanne.
5. Pour chaque citerne ou groupe de citernes assimilables, un barème de volumes centimétriques ou décimétriques, avec l'indication de la hauteur totale témoin H et de la limite de validité et, le cas échéant, une table d'interpolation millimétrique.

ANNEXE III

MODÈLE DE CERTIFICAT DE JAUGEAGE

Administration compétente

État

Limite de validité

CERTIFICAT DE JAUGEAGE N°

« » (1)

M. certifie avoir procédé en
(nom, prénoms et qualité de l'opérateur)

....., à la demande de, au jaugeage des citernes
du « », immatriculé sous le n°
appartenant à et construit en

Le schéma n° 1 indique la position respective des citernes, leur numérotage, l'emplacement des verticales de pige et pour chaque citerne la hauteur totale témoin H du plan de référence constitué par la tranche supérieure du guide-pige (revêtu de la marque de scellement CEE) au-dessus de la face supérieure de la plaque de touche située au fond de la citerne.

Le schéma n° 2 donne la coupe transversale schématique des citernes par un plan passant par la verticale de pige.

Le schéma n° 3 donne la disposition et le volume des collecteurs et des réchauffeurs contenus dans les citernes.

Pour l'emploi des barèmes centimétriques ci-joints, les hauteurs de liquide doivent être prises sur les verticales de pige repérées au schéma n° 1.

Pour les citernes ci-après le même barème est utilisable :

L'imprécision maximale de jaugeage des citernes est :

- ± 3/1000 en plus ou en moins (± 3 ‰) de la capacité indiquée, pour les citernes n°s,
- ± 5/1000 en plus ou en moins (± 5 ‰) de la capacité indiquée, pour les citernes n°s

L'imprécision maximale d'emploi des citernes pour mesurer la quantité de liquide qu'elles contiennent est :

- ± 5/1000 en plus ou en moins (± 5 ‰) du volume indiqué, pour les citernes n°s,
- ± 8/1000 en plus ou en moins (± 8 ‰) du volume indiqué, pour les citernes n°s

à condition que le bateau soit horizontal et que les niveaux de liquide soient repérés correctement avec des instruments de mesurage réglementaires.

Contenance totale

Hauteur minimale mesurable = 500 mm

(Cachet et signature de l'agent jaugeur)

Fait à, le

(1) Type (chaland-citerne, navire, barge ...) et devise du bâtiment.

ANNEXE IV

MODÈLE DE BARÈME

Administration compétente

Qualité de l'opérateur

Limite de validité

ANNEXE AU CERTIFICAT DE JAUGEAGE N°

« » ⁽¹⁾

Citerne n°

Barème donnant le volume en décimètres cubes (litres, mètres cubes) du liquide existant dans la citerne en fonction de la hauteur de plein en centimètres du niveau de ce liquide au-dessus du pied de la verticale de pige repérée aux schémas n^{os}

Contenance totale Hauteur totale témoin H =

m	cm	Volumes	m	cm	Volumes	m	cm	Volumes	m	cm	Volumes
0	00		0	50		1	00		1	50	
	01			51			01			51	
	02			52			02			52	
	03			53			03			53	
	04			54			04			54	
	05			55			05			55	
	06			56							
	07			57							
	08			58							
	09			59							

(Présentation d'un barème avec volumes en colonnes)

⁽¹⁾ Type et devise du bâtiment.

Hauteurs		Volumes pour hauteurs en centimètres									
m	dm	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	0										
	1										
	2										
	3										
	4										
	5										

(Présentation d'un barème
avec lecture à double
entrée)

EURONORM

La Commission des Communautés européennes (CECA) a publié les nouveaux EURONORM suivants :

Prix en unités de compte AME
(1 unité de compte AME = 1 US dollar)

EURONORM 22-70	Détermination ou vérification de la limite d'élasticité de l'acier à température élevée	0,85
EURONORM 27-70	Désignation conventionnelle des aciers (deuxième édition)	0,85
EURONORM 51-70	Bandes laminées à chaud de largeur égale ou supérieure à 600 mm — Tolérances sur les dimensions, la forme et le poids	0,50
EURONORM 91-70	Large plats laminés à chaud — Tolérances sur les dimensions, la forme et le poids	0,50
EURONORM 104-70	Détermination de la profondeur de décarburation des aciers de construction non alliés et faiblement alliés	0,50

Nous reproduisons ci-après la liste de tous les EURONORM publiés jusqu'à présent :

Circulaire d'information n° 1	Echantillons types pour les analyses chimiques des produits sidérurgiques . . .	0,85
EURONORM 1-55	Fontes et ferro-alliages	1,15
EURONORM 2-57	Essai de traction pour l'acier	0,85
EURONORM 3-55	Essai de dureté Brinell pour l'acier	0,50
EURONORM 4-55	Essai de dureté Rockwell échelles B et C pour l'acier	0,50
EURONORM 5-55	Essai de dureté Vickers pour l'acier	0,50
EURONORM 6-55	Essai de pliage pour l'acier	0,50
EURONORM 7-55	Essai de résilience Charpy pour l'acier	0,50
EURONORM 8-55	Valeurs de conversion approximatives de la durée et de la résistance à la traction de l'acier	0,50
EURONORM 9-55	Valeurs de conversion approximatives des allongements après rupture de l'acier	0,35
EURONORM 10-55	Valeurs de conversion approximatives des résiliences de l'acier	0,35
EURONORM 11-55	Essai de traction sur tôles et feuillards en acier d'épaisseur de 0,5 mm inclus à 3 mm exclu	0,70
EURONORM 12-55	Essai de pliage des tôles et feuillards en acier d'épaisseur inférieure à 3 mm .	0,50
EURONORM 13-55	Essai de pliage alterné des tôles et feuillards en acier d'épaisseur inférieure à 3 mm	0,50
EURONORM 14-67	Essai d'emboutissage à flans bloqués	0,50
EURONORM 15-70	Fil-machine en acier non allié d'usage général, destiné au tréfilage ou à l'étirage — Examen de la surface	0,50
EURONORM 16-70	Fil-machine en acier non allié d'usage général, destiné au tréfilage ou à l'étirage — Nuances et qualités	0,85
EURONORM 17-70	Fil-machine en acier non allié d'usage général, destiné au tréfilage ou à l'étirage — Dimensions et tolérances	1,70
EURONORM 18-57	Prélèvements et préparation des échantillons et des éprouvettes	0,50
EURONORM 19-57	Poutrelles IPE — Poutrelles à ailes parallèles	0,35
EURONORM 20-60	Définition et classification des nuances d'aciers	0,35
EURONORM 21-62	Conditions générales techniques de livraison pour les produits en acier . . .	0,50
EURONORM 24-62	Poutrelles normales et profilés en U normaux — Tolérances de laminage . . .	0,35
EURONORM 25-67	Profilés, laminés marchands, tôles et larges bandes de 3 mm et plus, larges plats, en aciers de construction d'usage général — Nuances et qualités . . .	1,00
EURONORM 26-63	Essais conventionnels de dureté Rockwell pour tôles et feuillards minces en acier	0,50
EURONORM 27-62	Désignation conventionnelle des aciers	0,70
EURONORM 28-69	Tôles et bandes en aciers non alliés pour chaudières et appareils soumis à pression — Nuances et qualités	0,85
EURONORM 29-69	Tôles en acier laminées à chaud d'épaisseur égale ou supérieure à 3 mm — Tolérances sur les dimensions, la forme et le poids	0,85
EURONORM 30-69	Demi-produits pour forge en aciers de construction d'usage général — Nuances et qualités	0,85
EURONORM 31-69	Demi-produits pour forges — Tolérances sur les dimensions, la forme et le poids	0,50
EURONORM 32-66	Tôles minces en acier doux non allié pour emboutissage ou pliage à froid — Norme de qualité	1,00
EURONORM 33-70	Tôles et larges bandes d'épaisseur inférieure à 3 mm, en acier doux non allié pour emboutissage ou pliage à froid — Tolérances sur les dimensions et sur la forme	0,85
EURONORM 34-62	Poutrelles à larges ailes à faces parallèles — Tolérances de laminage	0,35
EURONORM 35-62	Barres et laminés marchands d'usage courant — Tolérances de laminage . . .	0,35

EURONORM 36-62	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du carbone total dans les aciers et les fontes Méthode gravimétrique après combustion dans un courant d'oxygène	0,50
EURONORM 37-62	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du carbone total dans les aciers et les fontes — Méthode gazométrique après combustion dans un courant d'oxygène	0,85
EURONORM 38-62	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du carbone de trempe et du graphite dans les aciers et les fontes — Méthodes gravimétrique et volumétrique après combustion dans un courant d'oxygène	0,35
EURONORM 39-62	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du manganèse dans les aciers et les fontes — Méthode titrimétrique après oxydation au persulfate	0,50
EURONORM 40-62	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du silicium total dans les aciers et les fontes — Méthode gravimétrique	0,50
EURONORM 41-65	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du phosphore dans les aciers et les fontes — Méthode alcalimétrique	0,70
EURONORM 42-66	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du soufre dans les aciers et les fontes — Méthode après combustion dans un courant d'oxygène .	0,70
EURONORM 44-63	Poutrelles IPE laminées à chaud — Tolérances de laminage	0,35
EURONORM 45-63	Essai de choc sur éprouvette bi-appuyée à entaille en V	0,50
EURONORM 46-68	Feuillards à chaud en aciers doux non alliés — Norme de qualité, prescriptions générales	1,00
EURONORM 47-68	Feuillards à chaud en aciers de construction d'usage général — Norme de qualité	1,15
EURONORM 48-65	Feuillards laminés à chaud en aciers non alliés — Tolérances sur les dimensions, la forme et le poids	0,50
EURONORM 52-67	Vocabulaire du traitement thermique	6,35
EURONORM 53-62	Poutrelles à larges ailes à faces parallèles	0,35
EURONORM 54-63	Petits fers U laminés à chaud	0,35
EURONORM 55-63	Fers T à ailes égales et à coins arrondis laminés à chaud	0,35
EURONORM 56-65	Cornières à ailes égales et à coins arrondis laminés à chaud	0,50
EURONORM 57-65	Cornières à ailes inégales et à coins arrondis laminées à chaud	0,50
EURONORM 58-64	Plats laminés à chaud pour usages généraux	0,35
EURONORM 59-64	Carrés laminés à chaud pour usages généraux	0,35
EURONORM 60-65	Ronds laminés à chaud pour usages généraux	0,35
EURONORM 65-67	Barres rondes laminées à chaud pour vis et rivets	0,35
EURONORM 66-67	Demi-ronds et demi-ronds aplatis, laminés à chaud	0,35
EURONORM 67-69	Plats à boudins laminés à chaud	0,35
EURONORM 76-66	Analyse chimique des matériaux sidérurgiques — Dosage du silicium dans les aciers et les fontes — Méthode spectrophotométrique	0,50
EURONORM 77-63	Fer noir et fer blanc en feuilles — Normes de qualité	0,85
EURONORM 78-63	Fer noir et fer blanc en feuilles — Tolérances sur dimensions	0,70
EURONORM 79-69	Définitions et classification des produits sidérurgiques par formes et dimensions	0,85
EURONORM 80-69	Aciers pour armatures passives du béton — Prescriptions de qualité	0,85
EURONORM 81-69	Ronds à béton lisses laminés à chaud — Dimensions, poids, tolérances	0,35
EURONORM 83-70	Aciers pour trempe et revenu — Prescriptions de qualité	2,15
EURONORM 84-70	Aciers de cémentation — Prescriptions de qualité	1,85
EURONORM 85-70	Aciers de nitruration — Prescriptions de qualité	0,85
EURONORM 86-70	Aciers pour trempe par induction et au chalumeau — Prescriptions de qualité	1,65
EURONORM 87-70	Aciers de décolletage — Prescriptions de qualité (Fascicules 1 à 4)	1,80

Ces publications peuvent être obtenues dans les pays membres par l'intermédiaire des instituts nationaux de normalisation, à savoir :

Pour la république fédérale d'Allemagne :

Beuth-Vertrieb GmbH
Burggrafenstr. 4-7, 1 Berlin 30

Pour la Belgique et le Luxembourg :

Institut belge de normalisation — IBN —
29, avenue de la Brabançonne, Bruxelles 4

Pour la France :

Association française de normalisation — AFNOR —
Tour Europe, Cedex 7, 92 Paris - La Défense

Pour l'Italie :

Ente nazionale italiano di unificazione — UNI —
Piazza A. Diaz, 2, Milan

Pour les Pays-Bas :

Nederlands Normalisatie-Instituut — NNI —
Rijswijk (ZH), Polakweg 5

Les intéressés résidant dans les pays tiers sont priés de s'adresser à l'Office des publications officielles des Communautés européennes, Case postale 1003 — Luxembourg 1.

ÉTUDES — SÉRIE CONCURRENCE — RAPPROCHEMENT DES LÉGISLATIONS

N° 16

CONSÉQUENCES BUDGÉTAIRES, ÉCONOMIQUES ET SOCIALES DE
L'HARMONISATION DES TAUX DE LA TVA DANS LA CEE

(avec une analyse quantitative pour les Pays-Bas)

1970 — 92 pages (d, f, i, n)

FB 100 ; FF 11 ; DM 7,50 ; Lit 1 250 ; Fl 7,50 ; £sd 0.16.6 ; £p 0,82 1/2 ; \$ 2

A la demande de la Commission européenne, l'Europa Instituut de l'université d'État à Utrecht a fait une étude sur les conséquences budgétaires, économiques et sociales de l'harmonisation des taux et des exonérations prévues dans les législations en matière de taxe sur le chiffre d'affaires dans les pays membres des Communautés européennes.

Le rapport publié à la suite de cette étude, traite de quatre thèmes qui sont liés entre eux.

Il contient en premier lieu un aperçu général des aspects fiscaux, que présente cette harmonisation sous l'angle de la politique et de la technique fiscales, complété par quelques données chiffrées relatives aux conséquences budgétaires qui en découlent dans les États membres.

Pour les Pays-Bas, les effets budgétaires, économiques et sociaux sont ensuite analysés en détail. Outre l'indication des effets macro-économiques, il est également fait état des conséquences pour les différentes branches d'activité et les budgets familiaux.

En troisième lieu, le rapport examine la possibilité de laisser aux États membres la faculté de soustraire le commerce de détail au régime de la taxe sur le chiffre d'affaires ou de s'écarter dans certaines limites, des taux communs, en ce qui concerne les prestations du commerce de détail.

En quatrième lieu, enfin, il met en évidence la signification de cette harmonisation quant à la possibilité de continuer à utiliser la taxe sur le chiffre d'affaires comme instrument de politique économique et sociale.

Le rapport s'appuie notamment sur quelques hypothèses de travail établies par la Commission en 1967. Si ces hypothèses ont été dépassées, sur des points parfois essentiels, par les développements intervenus depuis, le rapport donne néanmoins une idée suffisante de la nature des problèmes liés à l'harmonisation des taux et aux exonérations en matière de taxe sur le chiffre d'affaires, ainsi que de la méthode d'analyse qu'exige une matière aussi complexe.

Le modèle utilisé pour l'analyse quantitative des effets pour les Pays-Bas est joint en annexe à cette étude.

Les commandes sont à adresser aux bureaux de vente dont les adresses sont indiquées au verso de la couverture du présent Journal officiel.

