

JOURNAL OFFICIEL

DES

COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

12 OCTOBRE 1966

ÉDITION DE LANGUE FRANÇAISE

9^e ANNÉE N° 182

SOMMAIRE

COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE

INFORMATIONS

LA COMMISSION

DIRECTIVES ET DÉCISIONS

66/556/CEE :

Décision de la Commission, du 23 septembre 1966, relative au régime d'aide institué par le gouvernement de la République française et concernant l'acquisition de matériel volant 3141/66

66/557/CEE :

Décision de la Commission, du 23 septembre 1966, relative aux modalités d'application en France des mesures spéciales d'intervention dans le secteur de la viande bovine 3142/66

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Propositions de la Commission au Conseil

66/558/CEE :

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesurage (présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966) 3145/66

66/559/CEE :

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux thermomètres médicaux à mercure en verre du type à maxima (présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966) 3153/66

SOMMAIRE (suite)

66/560/CEE :

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux poids parallélépipédiques de précision moyenne de 5 à 50 kilogrammes (présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966) 3156/66

66/561/CEE :

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux poids cylindriques de précision moyenne de 1 gramme à 10 kilogrammes (présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966) 3160/66

COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE

INFORMATIONS

LA COMMISSION

DIRECTIVES ET DÉCISIONS

DÉCISION DE LA COMMISSION

du 23 septembre 1966

relative au régime d'aide institué par le gouvernement de la République française et concernant l'acquisition de matériel volant

(Le texte en langue française est le seul faisant foi)

(66/556/CEE)

LA COMMISSION DE LA COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 93 paragraphe 2 alinéa 1,

considérant que le décret n° 54.109 du 28 janvier 1954, amendé plusieurs fois, fixe les conditions d'attribution des primes d'achat pour l'acquisition de matériel volant ; que ce régime d'aide antérieur à l'entrée en vigueur du traité a fait, en vertu de l'article 93 paragraphe 1 du traité, l'objet d'un examen à la suite duquel il a été modifié par le décret n° 64-341 du 16 avril 1964 ;

considérant cependant que, pour les seuls planeurs, ce décret a maintenu, comme condition

de l'octroi par l'État d'une subvention à fonds perdu, que ces appareils aient été construits en France ;

considérant que le montant total des primes d'achat pour l'acquisition de planeurs est compris entre 30 et 80 % du prix du matériel (taxes et droits compris) et qu'il varie en fonction du type de planeur et de la qualité de l'acheteur ; que si la prime d'équipement paraît attribuée sans considération de l'origine des accessoires, elle est d'importance secondaire par rapport à la prime de catégorie afférente au planeur même ;

considérant que ce régime d'aide incite les utilisateurs, notamment les associations agréées, à acquérir des planeurs construits en France, de préférence à ceux fabriqués dans d'autres

États membres ; que, quels que soient les crédits inscrits au budget français, il fausse ou du moins menace de fausser la concurrence en favorisant la production nationale de planeurs ; qu'au surplus, il a donné lieu à une plainte auprès de la Commission de la part du gouvernement d'un autre État membre ;

considérant par conséquent que le régime d'aide répond aux critères de l'article 92 paragraphe 1 du traité ;

considérant que les dispositions de l'article 92 paragraphe 2 du traité ne trouvent manifestement pas application dans le cas d'espèce ;

considérant que le gouvernement français n'a ni demandé l'application d'une des dispositions de l'article 92 paragraphe 3 du traité, ni fourni les informations dont la Commission a besoin à cette fin ;

considérant, dès lors, que, par son caractère discriminatoire, le régime d'aide prévu par le décret du 28 janvier 1954, modifié notamment en 1964, est incompatible avec le marché commun,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION :

Article premier

La République française prend avant le 23 décembre 1966, les mesures nécessaires soit pour supprimer le régime d'aide à l'acquisition de planeurs qui a été établi par le décret n° 54-109 du 28 janvier 1954, modifié notamment par le décret n° 64-341 du 16 avril 1964, soit pour le modifier de manière que les aides soient accordées dans les mêmes conditions aux acheteurs de planeurs construits en France ou dans les autres États membres.

Article 2

La présente décision est destinée à la République française.

Fait à Bruxelles, le 23 septembre 1966.

Par la Commission

Le président

Walter HALLSTEIN

DÉCISION DE LA COMMISSION

du 23 septembre 1966

relative aux modalités d'application en France des mesures spéciales d'intervention dans le secteur de la viande bovine

(Le texte en langue française est le seul faisant foi)

(66/557/CEE)

LA COMMISSION DE LA COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne,

vu le règlement n° 14/64/CEE du Conseil, du 5 février 1964, portant établissement graduel d'une organisation commune des marchés dans le secteur de la viande bovine ⁽¹⁾,

vu le règlement n° 111/66/CEE du Conseil, du 28 juillet 1966, autorisant la République française, le royaume de Belgique et la république fédérale d'Allemagne à prendre des mesures

spéciales d'intervention dans le secteur de la viande bovine ⁽²⁾, et notamment ses articles 1^{er} et 3,

considérant que le règlement n° 111/66/CEE a autorisé la République française, le royaume de Belgique et la république fédérale d'Allemagne à prendre des mesures spéciales d'intervention dans le secteur de la viande bovine ;

considérant qu'en vertu de l'article 3 dudit règlement, la Commission arrête les modalités d'application de ces mesures ; qu'à l'heure actuelle, seule la République française a exprimé son intention de faire usage de cette autorisa-

⁽¹⁾ JO n° 34 du 27. 2. 1964, p. 562/64.

⁽²⁾ JO n° 140 du 29. 7. 1966, p. 2596/66.

tion ; qu'il convient de prévoir des modalités d'application uniquement pour cet État membre ;

considérant que, dans le but d'organiser le régime de ces mesures spéciales d'intervention d'une manière rationnelle, il y a lieu de prévoir une spécification des centres où s'effectueront les achats pour l'intervention ; qu'il y a lieu de déterminer ces centres en fonction de certaines exigences techniques de manière à assurer la bonne conservation de la viande ;

considérant que le déstockage prématuré des viandes provenant de ces mesures spéciales d'intervention risque d'amener une certaine perturbation dans les échanges intracommunautaires ; qu'il convient dès lors de prévoir une période de stockage minimum ; que, toutefois, il y a lieu de prévoir une procédure permettant à la Commission de modifier cette période en fonction de circonstances particulières ;

considérant qu'il convient de déterminer les qualités des produits visés à l'annexe I section b) et à l'annexe II section b) du règlement n° 14/64/CEE, ainsi que les marchés représentatifs de la République française sur lesquels les prix de ces qualités doivent être constatés et la périodicité de cette constatation ;

considérant que la viande qui a été congelée à la suite de ces mesures spéciales d'intervention doit être écoulée de manière à ne pas perturber le marché communautaire de la viande fraîche ;

considérant que, pour permettre à la Commission d'avoir une vue d'ensemble du marché de la viande bovine et de l'application de ces mesures spéciales d'intervention, la Commission et les États membres doivent disposer d'éléments d'appréciation certains de ces mesures ;

considérant que les mesures prévues à la présente décision sont conformes à l'avis du Comité de gestion de la viande bovine,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION :

Article premier

Sont définis comme mesures d'intervention au sens de l'article 1^{er} du règlement n° 111/66/CEE, les achats sur le marché, effectués par un organisme public, des produits visés à l'annexe I section b), ainsi qu'à l'annexe II section b) points 1, 2 et 3 du règlement n° 14/64/CEE et qui répondent aux dispositions de l'article 2.

Article 2

1. Les achats ne peuvent être effectués que dans des endroits déclarés centres d'intervention par la République française. Ces centres doivent être choisis de telle manière que le stockage ainsi que toutes les opérations préalables à l'entrée en stock et, notamment, l'abattage, le transport et la congélation soient effectués dans des conditions techniques satisfaisantes de manière à assurer la bonne conservation de la viande. Les installations utilisées doivent correspondre aux exigences techniques établies par la République française et communiquées par celle-ci à la Commission.

2. Le déstockage ne peut être effectué qu'à l'expiration d'une période de 30 jours comptés à partir du jour de l'entrée en stock. Toutefois, la Commission peut, après consultation des États membres dans le cadre du Comité de gestion, autoriser la République française à procéder au déstockage dans un délai plus court.

Article 3

1. Les mesures d'intervention définies à l'article 1^{er} ne peuvent être mises en application que si

— le prix du produit visé à l'annexe I section b) du règlement n° 14/64/CEE et constaté dans les conditions prévues à l'article 5 paragraphe 5 dudit règlement se situe à un niveau inférieur au prix d'orientation et supérieur au prix d'intervention, et

— le prix de la qualité d'un des produits visés à l'annexe I section b) ou à l'annexe II section b) points 1, 2 et 3, constaté dans les conditions prévues à l'article 4, sur laquelle la République française a l'intention d'intervenir, se situe au-dessous du prix déterminé, pour cette qualité, à l'annexe I de la présente décision. Ce dernier prix est également le prix maximum d'achat par l'organisme d'intervention.

2. Les mesures d'intervention définies à l'article 1^{er} cessent d'être appliquées lorsque l'une ou l'autre des deux conditions définies au paragraphe 1 n'est plus réalisée.

Article 4

1. Les qualités du produit visé à l'annexe I section b) du règlement n° 14/64/CEE sont celles définies à l'annexe III 2) a) dudit règlement. Leurs prix sont constatés sur les marchés représentatifs de la République française, visés à l'annexe III 1) du règlement n° 14/64/CEE, selon

la périodicité prévue à l'article 1^{er} paragraphe 3 du règlement n° 63/64/CEE ⁽¹⁾.

2. Les qualités des produits visés à l'annexe II section b) du règlement n° 14/64/CEE sont celles définies à l'annexe II de la présente décision. Leurs prix sont constatés sur les marchés représentatifs figurant à ladite annexe qui fixe également la périodicité de cette constatation.

Article 5

Les dispositions des règlements n° 135/64/CEE et 160/64/CEE s'appliquent à la viande congelée à la suite des mesures d'intervention définies à l'article 1^{er}.

Article 6

Au cours de la période pendant laquelle la République française applique les mesures d'intervention prévues à l'article 1^{er}, elle fait

parvenir par télex chaque lundi à la Commission les renseignements suivants relatifs aux opérations de la semaine précédente :

- quantités de bétail et de viandes retirées du marché,
- prix payés par l'organisme stockeur,
- qualités sur lesquelles a porté l'intervention.

Article 7

La présente décision entre en vigueur le 26 septembre 1966. Elle est applicable jusqu'au 31 mars 1967.

La présente décision est destinée à la République française.

Fait à Bruxelles, le 23 septembre 1966.

Par la Commission

Le président

Walter HALLSTEIN

⁽¹⁾ JO n° 92 du 10. 6. 1964, p. 1414/64.

ANNEXE I

	Prix en FF aux 100 kg de viande net sur pied
a) Bœufs de première qualité	545
Vaches de première qualité	521
Bœufs de deuxième qualité	506
Vaches de deuxième qualité	461

	Prix en FF aux 100 kg
b) Quartiers arrière, traités à huit côtes,	
quartiers de première qualité	661
quartiers de deuxième qualité	561

ANNEXE II

Les prix des produits, visés à l'annexe I section a) sont constatés sur le marché de la Villette.

Les qualités des produits visés à l'annexe I section b) sont celles cotées aux Halles centrales de Paris.

Leurs prix sont la moyenne arithmétique des prix moyens constatés quotidiennement aux Halles centrales de Paris au cours d'une période allant du lundi au vendredi de chaque semaine inclus.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

PROPOSITIONS DE LA COMMISSION AU CONSEIL

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesurage*(présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966)*

(66/558/CEE)

LE CONSEIL DE LA COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

vu les dispositions instituant la Communauté économique européenne, et notamment celles de l'article 100,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis du Parlement européen,

vu l'avis du Comité économique et social,

considérant que dans chaque État membre en ce qui concerne les instruments de mesurage, des dispositions impératives déterminent leurs caractéristiques techniques de construction et de fonctionnement; que ces prescriptions diffèrent d'un État membre à l'autre; que par leur disparité elles entravent les échanges et peuvent créer des conditions de concurrence inégales à l'intérieur de la Communauté économique européenne;

considérant que ces obstacles à l'établissement et au fonctionnement du marché commun peuvent être réduits et éliminés, si les mêmes prescriptions sont applicables dans chacun des États membres, d'abord en complément, puis en lieu et place de la législation préexistante;

considérant que, même pendant la période où elles préexistent avec les dispositions préexistantes, les prescriptions communautaires offrent aux entreprises la possibilité d'avoir une production dont les caractéristiques techniques sont conformes à la législation de chacun des États membres et qui peut donc être commercialisée et utilisée à l'intérieur de toute la Communauté;

considérant que les prescriptions communautaires de construction et de fonctionnement

à définir sont celles qui doivent assurer que les instruments donnent de manière durable des mesures suffisamment exactes selon l'usage auquel ils sont destinés;

considérant qu'un contrôle du respect des prescriptions techniques est traditionnellement effectué par les États membres avant commercialisation ou premier usage des instruments de mesurage au moyen des procédures d'approbation de modèle et de vérification primitive; que pour réaliser la libre circulation de ces instruments à l'intérieur du marché commun, il est également nécessaire de prévoir une reconnaissance mutuelle entre les États membres des opérations de contrôle et d'instituer à cette fin des procédures adéquates d'approbation de modèle et de vérification primitive;

considérant que la présence sur un instrument de mesurage des signes ou marques correspondant aux contrôles qui lui sont applicables, fera présumer que cet instrument est conforme aux prescriptions techniques communautaires le concernant, ce qui rendra, par conséquent, inutile lors de l'importation et de la mise en usage, la répétition de contrôles déjà effectués;

considérant que les réglementations techniques auxquelles doivent satisfaire les instruments de mesurage en vertu des législations nationales ont pour objet de nombreuses catégories de ces instruments; qu'il est opportun de fixer par la présente directive les dispositions générales qui concernent notamment les unités de mesure, les procédures d'approbation de modèle et de vérification primitive ainsi que la solution des conflits de caractère technique ou administratif entre les autorités de contrôle des États membres; que des directives d'applica-

tion, particulières à chaque catégorie d'instruments, fixeront les prescriptions relatives à la construction et au fonctionnement, les modalités de contrôle de ces instruments ainsi que les conditions dans lesquelles les prescriptions techniques communautaires sont substituées à celles préexistantes,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

CHAPITRE I

Définitions et principes

Article premier

Pour tous les instruments destinés au mesurage des grandeurs physiques sont reconnus dans les États membres, le nom, la définition et le symbole des unités de mesure du Système international ainsi que les autres unités approuvées par la Conférence générale des poids et mesures, instituée par la Convention du mètre signée à Paris le 20 mai 1875.

Sont également reconnues les unités de mesure dérivées des unités précédentes ; le nom, la définition et le symbole de ces unités dérivées seront, si nécessaire, précisés ou complétés par la directive particulière à la catégorie d'instrument utilisant ces unités.

Lorsque la mesure d'une grandeur quelconque nécessite une unité spéciale ne pouvant pas être dérivée des unités visées aux deux alinéas précédents, le nom, la définition, la représentation et le symbole de cette unité spéciale seront déterminés par la directive particulière à la catégorie d'instrument utilisant cette unité.

Article 2

1. On entend par instrument de mesurage du type C.E.E. au sens de la présente directive et des directives particulières tout instrument qui satisfait aux prescriptions techniques de construction, de fonctionnement et d'essai fixées par la directive particulière à cette catégorie d'instruments.

2. Les instruments de mesurage du type C.E.E. sont commercialisables et utilisables dans les mêmes conditions de contrôle que celles applicables aux instruments de mesurage satisfaisant aux prescriptions techniques de source nationale.

3. Les directives particulières précisent pour chaque catégorie d'instruments notamment les prescriptions techniques, les modalités particulières d'approbation C.E.E. de modèle et de

vérification primitive C.E.E. ainsi que la date à laquelle chaque État membre abroge les dispositions applicables aux instruments similaires qui ne sont pas de type C.E.E.

CHAPITRE II

Approbation C.E.E. de modèle

Article 3

1. Les États membres accordent l'approbation C.E.E. à tout modèle d'instrument de mesurage du type C.E.E. si une telle approbation est prévue par une directive particulière.

La demande est présentée par le fabricant s'il est établi dans l'État membre où il demande l'approbation C.E.E. ou par son représentant établi dans cet État et agréé par ce dernier.

2. Pour un même modèle d'instrument de mesurage, la demande d'approbation C.E.E. n'est valable que si elle est présentée à un seul État membre.

3. Les États membres procèdent à l'approbation C.E.E. selon les dispositions fixées au présent chapitre ainsi qu'à l'annexe I paragraphes 1 et 2.

Article 4

Si les conclusions de l'examen prévu à l'annexe I paragraphe 2 de la présente directive sont satisfaisantes, l'État membre ayant procédé à cet examen établit un certificat d'approbation C.E.E. notifié au demandeur qui appose sur chaque instrument de mesurage conforme au modèle approuvé le signe d'approbation indiqué dans ce certificat.

Les dispositions relatives au certificat, au signe d'approbation, au dépôt éventuel d'un modèle témoin ainsi qu'à la publicité de l'approbation C.E.E. sont fixées à l'annexe I paragraphes 3, 4, 5 et 6 de la présente directive.

Article 5

Chaque État membre attache à l'approbation C.E.E. les effets de l'approbation de portée nationale.

Article 6

1. La durée de validité de l'approbation C.E.E. est de 10 ans. Elle peut être prorogée pour des périodes successives de 10 ans au maximum ; le nombre des instruments pouvant être fabriqués en conformité avec le modèle approuvé n'est pas limité.

2. Toutefois, une approbation C.E.E. peut être d'effet limité. Elle est accordée après consultation et avis favorable des autorités compétentes des autres États membres, elle peut comporter les restrictions suivantes :

— limitation de son effet dans le temps pour une durée de validité inférieure à 10 ans,

— limitation du nombre d'instruments fabriqués,

— fixation de limites territoriales d'installation, dans ce cas, seuls les États membres intéressés sont consultés.

3. Une approbation C.E.E. peut être accordée pour des dispositifs accessoires. Cette approbation précise :

— les modèles d'instruments de mesurage auxquels ces dispositifs accessoires peuvent être adjoints ou dans lesquels ils peuvent être inclus,

— les conditions générales de fonctionnement d'ensemble des instruments pour lesquels ils sont admis.

Article 7

Les dispositions amendant les directives particulières fixent la période pendant laquelle les instruments conformes aux modèles précédemment approuvés peuvent encore être présentés à la vérification primitive.

Article 8

1. L'approbation C.E.E. peut être révoquée si :

a) des instruments revêtus du signe d'approbation prévu à l'article 4 ne sont pas conformes au modèle approuvé ;

b) les conditions imposées dans le certificat d'approbation ne sont pas respectées ;

c) l'entreprise qui a obtenu l'approbation cesse d'exister ou cède à d'autres entreprises la fabrication de l'instrument.

2. L'approbation C.E.E. doit être révoquée :

a) si les instruments de mesurage revêtus du signe d'approbation présentent à l'usage un défaut d'ordre général qui les rend impropres à leur destination ;

b) dans les cas prévus au paragraphe 1 a/b pour les instruments qui ne sont pas soumis à la vérification primitive C.E.E. en vertu d'une directive particulière, si le fabricant après avertissement ne rectifie pas la fabrication.

3. La révocation d'une approbation C.E.E. ne peut être prononcée que par l'État membre qui l'a accordée.

4. Si les autorités compétentes d'un État membre autre que celui qui a accordé l'approbation de modèle d'un instrument de mesurage constatent que cette approbation doit ou peut être révoquée, elles en avisent les autorités compétentes de l'État membre qui l'a accordée.

5. Si l'opportunité ou l'obligation d'une révocation fait l'objet d'une contestation entre les autorités compétentes de l'État membre qui a accordé l'approbation et celles d'un autre État membre, la Commission est saisie et convoque les experts désignés par chaque État membre. Autant que de besoin, elle recommande aux États membres intéressés les mesures de nature à régler la contestation. Elle peut préalablement, à titre d'expertise, décider qu'un nouvel examen d'approbation soit effectué et désigne le ou les services de métrologie qui en sont chargés.

CHAPITRE III

Vérification primitive C.E.E.

Article 9

1. Les États membres procèdent à la vérification primitive C.E.E. de tout instrument de mesurage revêtu du signe d'approbation C.E.E. ou du signe spécial prévu au paragraphe suivant, si une telle vérification primitive est prévue par une directive particulière.

2. En vertu de directives particulières, certains instruments de mesurage du type C.E.E. peuvent être présentés à la vérification primitive C.E.E. sans avoir fait l'objet d'une approbation C.E.E. Ils sont marqués par le fabricant et sous sa responsabilité du signe spécial fixé à l'annexe I paragraphe 3.3.

Article 10

Lorsqu'un instrument de mesurage C.E.E. est présenté à la vérification primitive C.E.E., l'État membre qui procède à cette vérification contrôle si :

a) l'instrument de mesurage appartient à une catégorie soumise à l'approbation de modèle C.E.E. et, dans l'affirmative, s'il correspond au modèle approuvé ;

b) l'instrument de mesurage appartient à une catégorie dispensée de l'approbation de modèle et, dans l'affirmative, s'il correspond aux prescriptions de construction fixées par la directive particulière ;

c) l'instrument de mesurage satisfait aux prescriptions de la directive particulière en ce qui concerne notamment :

— la reproduction des indications signalétiques réglementaires ainsi que l'apposition, à l'endroit exact, des plaques de poinçonnage,

— les qualités métrologiques,

— les erreurs maximales tolérées,

— la construction dans la mesure où cette dernière garantit que les propriétés métrologiques ne risquent pas de diminuer, dans une mesure importante, par l'usage normal de l'instrument.

Article 11

1. Les États membres, après avoir procédé à la vérification primitive C.E.E. d'un instrument de mesurage conformément à l'article précédent et aux paragraphes 1 et 2 de l'annexe II de la présente directive, apposent sur cet instrument les marques de vérification partielle ou finale C.E.E. selon les modalités prévues au paragraphe 3 de cette même annexe.

2. La Commission fixe les modèles et les caractéristiques des marques de vérification C.E.E.

CHAPITRE IV

Dispositions communes à l'approbation C.E.E. de modèle et à la vérification primitive C.E.E.

Article 12

En ce qui concerne la construction et le fonctionnement, chaque État membre considère comme conformes à sa législation et utilisables sur son territoire, sans autre formalité, pour une période dont la durée minimale est éventuellement fixée dans les directives particulières :

— les instruments de mesurage revêtus de la marque de vérification finale C.E.E.,

— les instruments de mesurage revêtus du seul signe d'approbation C.E.E., si la directive particulière les concernant ne prévoit pas de vérification primitive.

Article 13

Une directive particulière concernant une catégorie d'instruments de mesurage soumis à

l'approbation C.E.E. de modèle et à la vérification primitive C.E.E. peut prévoir que, lors de l'abrogation des dispositions applicables aux instruments similaires de type national, les États membres ont la faculté de ne pas procéder à la vérification primitive pour tous les instruments destinés à la consommation nationale.

Article 14

Les États membres prennent toutes dispositions utiles pour empêcher l'utilisation pour des instruments de mesurage de marques ou inscriptions propres à créer une confusion avec les signes ou marques C.E.E.

CHAPITRE V

Dispositions finales

Article 15

Tout acte individuel pris en application de la présente directive et portant refus d'approbation de modèle ou de vérification primitive, révocation d'approbation ou interdiction de vente ou d'usage d'un instrument de mesurage est motivé de façon précise.

Il est notifié à l'intéressé avec l'indication des voies de recours ouvertes par la législation en vigueur dans les États membres et du délai dans lequel ces recours peuvent être présentés.

Article 16

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

Article 17

Dès notification de la présente directive, les États membres informent la Commission en temps utile pour présenter ses observations de tout projet ultérieur de dispositions législatives, réglementaires ou administratives qu'ils envisagent d'adopter dans les matières régies par la présente directive.

Article 18

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

ANNEXE I

à la proposition de directive du Conseil relative aux instruments de mesurage —
approbation C.E.E. de modèle

1. Demande d'approbation C.E.E.

1.1. La demande et la correspondance doivent être rédigées dans une langue officielle conformément à la législation de l'État où cette demande est présentée.

Cet État membre est en droit d'exiger que les documents annexés soient également rédigés dans cette même langue officielle.

1.2. La demande d'approbation C.E.E. comporte les indications suivantes :

- le nom et le domicile du fabricant de l'instrument de mesurage et éventuellement de son représentant agréé,
- la catégorie de l'instrument,
- l'utilisation prévue,
- les caractéristiques métrologiques,
- la désignation commerciale éventuelle ou son type.

1.3. La demande est accompagnée des documents nécessaires à son examen, en double exemplaire, notamment :

1.3.1. Une notice descriptive dans laquelle sont explicités :

- la construction et le fonctionnement de l'instrument,
- les dispositifs de sécurité assurant le bon fonctionnement,
- les dispositifs de réglage et d'ajustage,
- les emplacements prévus pour :
 - les marques de vérification,
 - les scellements, le cas échéant,

1.3.2. Les plans de montage de l'ensemble et, le cas échéant, les plans de détail de construction intéressants,

1.3.3. Un schéma de principe et une photographie destinés à la publication de la décision d'approbation de modèle.

1.4. La demande d'approbation C.E.E. est accompagnée des documents relatifs aux approbations nationales éventuellement déjà acquises.

2. Examen pour l'approbation C.E.E.

2.1. L'examen pour l'approbation C.E.E. comporte :

- 2.1.1. l'étude des documents et un examen des caractéristiques métrologiques du modèle dans les laboratoires du service de métrologie ou dans des laboratoires agréés ou sur le lieu de fabrication,
- 2.1.2. si les caractéristiques métrologiques du modèle sont connues en détail, uniquement une étude des documents produits.

- 2.2. L'examen pour l'approbation s'étend au comportement d'ensemble de l'instrument de mesurage dans les conditions usuelles d'utilisation. Dans de telles conditions, cet instrument de mesurage doit conserver les qualités métrologiques exigées.
- 2.3. La nature et la portée de l'examen visé au paragraphe 2.1. sont fixées par les directives particulières.
- 2.4. Le service de métrologie peut exiger du demandeur de mettre à sa disposition les étalons et les moyens en matériel ou en personnel auxiliaire nécessaires à l'exécution des essais d'approbation.

3. Certificat et signe d'approbation C.E.E.

- 3.1. Le certificat d'approbation C.E.E. reproduit les conclusions de l'examen de modèle et fixe les conditions à respecter.

Le modèle d'instrument approuvé reçoit un signe d'approbation constitué par une lettre ϵ stylisée comprenant :

- dans la partie supérieure, la lettre majuscule distinctive de l'État ayant accordé l'approbation (B pour la Belgique, D pour la république fédérale d'Allemagne, F pour la France, I pour l'Italie, L pour le Luxembourg, NL pour des Pays-Bas) et le millésime de l'année d'approbation ;
- dans la partie inférieure, une désignation à déterminer par le service de métrologie ayant délivré l'approbation (numéro caractéristique).

Un modèle de signe d'approbation figure à l'annexe I/1.

- 3.2. Dans le cas d'une approbation C.E.E. d'effet limité, ce signe est complété par la lettre P ayant les mêmes dimensions que la lettre ϵ stylisée et placée avant cette lettre.

Un modèle du signe d'approbation d'effet limité figure à l'annexe I/2.

- 3.3. Tout instrument visé à l'article 9 paragraphe 2 de la présente directive est marqué par un signe spécial analogue au signe d'approbation C.E.E. dans lequel la lettre ϵ stylisée est remplacée par une image symétrique par rapport à la verticale.

Un modèle de ce signe figure à l'annexe I/3.

- 3.4. Les signes visés aux alinéas précédents apposés par le fabricant doivent être visibles, lisibles et indélébiles sur chaque instrument de mesurage à la vérification. Si l'apposition présente des difficultés techniques, des exceptions peuvent être prévues dans les directives particulières ou admises après accord entre les services de métrologie des pays de la C.E.E.

4. Dépôt de modèle

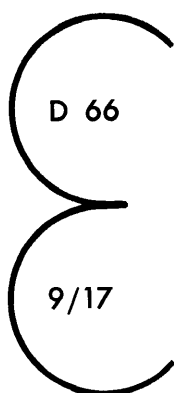
Dans les cas prévus par les directives particulières, le service qui a accordé l'approbation peut exiger, s'il l'estime nécessaire, le dépôt d'un modèle témoin de l'instrument qui a reçu l'approbation. Aux lieu et place de ce modèle témoin, le service pourra autoriser le dépôt de parties de l'instrument, de maquettes ou de dessins.

5. Publicité de l'approbation

- 5.1. Les approbations C.E.E. sont publiées dans une annexe spéciale du *Journal officiel des Communautés européennes*.
- 5.2. Au moment de la notification à l'intéressé, les copies du certificat d'approbation C.E.E. sont envoyées à la Commission et aux services de métrologie des autres États membres de la C.E.E. qui peuvent aussi obtenir des copies des procès-verbaux des examens métrologiques.
- 5.3. Le retrait ou le refus d'une approbation C.E.E. font également l'objet de la procédure de publicité prévue aux alinéas 5.1. et 5.2.

Annexe I/1

Exemple :

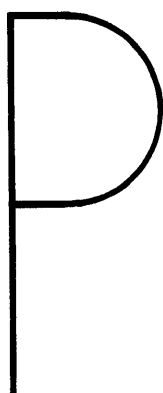


Approbation C.E.E. délivrée par le Service de métrologie de la république fédérale d'Allemagne en 1966

N° caractéristique de l'approbation C.E.E.

Annexe I/2

Exemple :



D 66

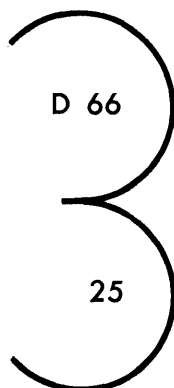
Approbation C.E.E. d'effet limité délivrée par le Service de métrologie de la république fédérale d'Allemagne en 1966

421

N° caractéristique de l'approbation C.E.E. d'effet limité

Annexe I/3

Exemple :



D 66

Instrument construit en Allemagne en 1966 et non soumis à l'approbation C.E.E. de modèle

25

N° de référence de la catégorie non soumise à l'approbation C.E.E. de modèle si prévu dans la directive particulière

ANNEXE II

à la proposition de directive du Conseil relative aux instruments de mesurage —
vérification primitive C.E.E.

1. Généralités

- 1.1. La vérification primitive peut s'effectuer en une ou plusieurs phases (généralement deux).
- 1.2. Sous réserve des dispositions édictées dans les directives particulières :
 - 1.2.1. La vérification primitive C.E.E. est effectuée en une seule phase sur les instruments de mesurage qui constituent un tout à la sortie de l'usine, c'est-à-dire ceux qui peuvent, en principe, être acheminés à leur lieu d'installation sans démontage préalable.
 - 1.2.2. La vérification primitive C.E.E. est effectuée en deux ou plusieurs phases pour les instruments de mesurage dont le fonctionnement correct dépend des conditions d'installation ou d'utilisation.
 - 1.2.3. La première phase de vérification doit permettre de s'assurer notamment de la conformité de l'instrument au modèle approuvé ou, pour les instruments exonérés de l'approbation de modèle, de la conformité aux prescriptions qui leur sont applicables.

2. Lieu de la vérification primitive C.E.E.

- 2.1. Les instruments vérifiés en une phase le sont au choix du service de métrologie intéressé :
 - au bureau de vérification,
 - auprès du constructeur,
 - dans les cas prévus par les directives particulières, au lieu d'installation.
- 2.2. Les instruments vérifiés en deux ou plusieurs phases le sont par les soins du service de métrologie territorialement compétent.
 - 2.2.1. La dernière phase de la vérification s'effectue obligatoirement au lieu d'installation.
 - 2.2.2. Les autres phases de vérification s'effectuent comme prévu au paragraphe 2.1.
- 2.3. Lorsque la vérification a lieu hors du bureau de vérification, il appartient au demandeur, sur demande du Service de métrologie, effectuant la vérification :
 - de mettre à la disposition de ce dernier les étalons et les moyens en matériel ou en personnel auxiliaire nécessaires à la vérification conformément aux directives particulières,
 - de fournir une copie du certificat d'approbation C.E.E.

3. Apposition de la marque de vérification primitive C.E.E.

- 3.1. Marques de vérification primitive C.E.E.
 - 3.1.1. Sous réserve des dispositions édictées dans les directives particulières, les marques de vérification primitive C.E.E. sont les suivantes :
 - 3.1.1.1. La marque de vérification finale C.E.E. est composée de deux empreintes :
 - La première est constituée par la lettre minuscule « e » comprenant :

- dans la moitié supérieure, la lettre majuscule distinctive de l'État où a lieu la vérification primitive (B pour la Belgique, D pour la république fédérale d'Allemagne, F pour la France, I pour l'Italie, L pour Luxembourg, NL pour les Pays-Bas) accompagnée, en tant que de besoin, d'un ou deux chiffres précisant une subdivision territoriale ;
- dans la moitié inférieure, le numéro distinctif de l'agent vérificateur ou du bureau de vérification ;
- La seconde est constituée par le millésime compris dans un contour hexagonal.

3.1.1.2. La marque de vérification partielle C.E.E. est composée de la première empreinte uniquement. Elle fait aussi fonction, en tant que de besoin, de marque de scellement.

3.2. Emplacement des marques.

3.2.1. La marque de vérification finale C.E.E. est apposée sur l'instrument complètement vérifié et reconnu conforme aux prescriptions C.E.E. à l'endroit prévu à cet effet sur l'instrument de mesurage.

3.2.2. La marque de vérification partielle C.E.E. est apposée :

3.2.2.1. Dans le cas de la vérification en plusieurs phases sur l'instrument ou une partie d'instrument qui remplit les conditions prévues pour les opérations autres que celles au lieu d'installation, à l'endroit des vis de fixation de la plaquette de marquage ou en tout autre endroit prévu dans les directives particulières.

3.2.2.2. En tant que marque de scellement dans tous les cas et aux endroits prévus dans les directives particulières.

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux thermomètres médicaux à mercure en verre du type à maxima

(présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966)

(66/559/CEE)

LE CONSEIL DE LA COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

vu les dispositions du traité instituant la Communauté économique européenne et notamment celles de l'article 100,

vu la directive du Conseil du concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesurage,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis du Parlement européen,

vu l'avis du Comité économique et social,

considérant que, dans les États membres, la construction et le fonctionnement des thermomètres médicaux font l'objet de dispositions impératives dont la disparité entrave les échanges

de ces appareils et peut créer des conditions de concurrence inégales à l'intérieur de la Communauté ; qu'il y a donc lieu de procéder au rapprochement de ces législations en application de la directive en date du et de fixer à cette fin les prescriptions techniques auxquelles doivent satisfaire les thermomètres médicaux du type C.E.E., les modalités de contrôle ainsi que la date à laquelle chaque État membre abroge les dispositions applicables aux instruments similaires qui ne sont pas de type C.E.E.,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Article premier

La présente directive concerne les thermomètres médicaux, à mercure, en verre, du type

à maxima, destinés à indiquer la température interne de l'homme ou de l'animal.

Article 2

On entend par thermomètres médicaux du type C.E.E. ceux qui répondent aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive. Ces thermomètres ne font pas l'objet d'une approbation C.E.E. de modèle ; ils sont soumis à vérification primitive C.E.E.

Article 3

La présente directive ne préjuge pas l'application des articles 31 et 32 du traité aux produits qui ne répondent pas aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive.

Article 4

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 suivant la notification et en informent immédiatement la Commission.

Au plus tard trois ans après la notification de la présente directive, les États membres abrogent les dispositions applicables aux thermomètres médicaux qui entrent dans la catégorie définie à l'article 1^{er} mais qui ne sont pas de type C.E.E.

Article 5

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

ANNEXE I

à la proposition de directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux thermomètres médicaux à mercure en verre du type à maxima

1. Unité et graduation

L'unité de température utilisé est le degré Celsius de l'Échelle internationale pratique de température.

La graduation des thermomètres s'étend au moins de 35,5° C à 42° C et l'échelle est divisée en $\frac{1}{10}$ de degré.

2. Types

Les thermomètres peuvent être du type « prismatique » ou « à chemise ».

Le type prismatique comporte une tige prismatique sur laquelle sont portées les graduations.

Dans le type à chemise, les graduations sont portées sur une plaquette indépendante de la tige du thermomètre ; la tige et la plaquette sont enfermées dans une chemise étanche aux liquides.

Ces thermomètres sont munis d'un dispositif à maxima garantissant que, lorsque le réservoir du thermomètre revient à la température ambiante, la colonne de mercure ne redescend pas d'elle-même.

3. Matériaux

Les réservoirs des thermomètres sont construits avec des verres satisfaisant aux conditions fixées par l'annexe 2.

Les verres utilisés pour le dispositif à maxima et le capillaire ont une résistance hydrolytique suffisante⁽¹⁾.

La plaquette portant la graduation des thermomètres à chemise sera en opale, en métal ou en un matériau équivalant à ces matériaux quant à la stabilité dimensionnelle.

Le mercure sera pur et sec.

⁽¹⁾ Le verre a une résistance hydrolytique suffisante lorsque la quantité d'alcali passée en solution pour 1 g de verre correspond au plus à 263,5/μg Na₂O.

4. Fabrication

Le mercure ne contient pas de bulles de gaz. Le thermomètre ayant été porté à au moins 37° C et étant revenu à la température ambiante, le ménisque du mercure descend en-dessous du trait chiffré le plus bas lorsqu'on soumet le thermomètre à une accélération de 500 m/s² à la hauteur du dispositif à maxima.

Dans les thermomètres dits à chemise, la plaquette portant la graduation est placée exactement au contact de la tige thermométrique et suffisamment fixée dans la chemise pour ne subir aucun déplacement par rapport à cette tige.

Un repère constitué par un trait indélébile est tracé sur la chemise latéralement à la hauteur d'un trait de graduation chiffré.

La chemise ne contient ni corps étranger ni trace d'humidité à l'intérieur.

Lorsque la température du réservoir s'élève, la colonne de mercure monte d'un mouvement aussi uniforme que possible sans saccades importantes. La colonne de mercure, vue dans une direction sensiblement perpendiculaire au plan de l'échelle, est d'une lecture facile sur toute sa longueur.

5. Échelle et graduation

La longueur de l'échelle correspondant à un degré est d'au moins 6 mm.

L'échelle est indiquée nettement et uniformément.

Les traits sont perpendiculaires à l'axe du thermomètre, leur épaisseur est inférieure au cinquième de l'intervalle qui les sépare.

Les traits correspondant aux degrés et aux demi-degrés sont plus longs que les autres.

Des chiffres sont inscrits en face des traits correspondant aux degrés. Le chiffrage et les traits sont indélébiles.

6. Marquage

Les inscriptions suivantes sont portées d'une façon indélébile sur la tige ou sur la plaquette, s'il s'agit d'un thermomètre à chemise :

- 1) l'indication « ° C »,
- 2) la marque du fabricant lorsque celle-ci a été déposée auprès du service compétent d'un État membre ou la raison sociale du fabricant,
- 3) pour les thermomètres vétérinaires, l'indication « thermomètre vétérinaire ».

D'autres inscriptions ne sont admises que dans la mesure où elles ne risquent pas d'induire l'utilisateur en erreur.

7. Erreurs maximales tolérées

Après retour à la température de 20° C à ± 3 degrés près, l'indication lue sur l'instrument représente à $\pm 0,10$ degré et à $\pm 0,15$ degré près les températures du bain d'étalonnage.

8. Temps de réponse

Lorsque le thermomètre est plongé dans un bain d'eau agitée, la constante de temps k , calculée suivant la loi de Newton

$$\frac{d\theta}{dt} = -\frac{1}{k} (\theta - \theta_u)$$

ne dépasse pas 2,6 secondes ⁽¹⁾.

Cela signifie qu'un thermomètre à 20° C ($= \theta_o$), plongé au temps zéro dans un bain d'eau bien agité à 40° C ($= \theta_u$), indiquera au bout d'un temps au plus égal à 20 secondes ($= t_{\max}$) la température du bain à 0,01 degré près ($= \theta_u - \theta$) ⁽²⁾.

⁽¹⁾ θ = température du thermomètre au temps t ,

θ_u = température du bain d'eau.

⁽²⁾ θ_o = température du thermomètre au temps zéro.

Pour d'autres valeurs de $(\theta_u - \theta_o)$ et $(\theta_u - \theta)$, $t_{\max}$

s'obtient selon la formule: $t_{\max} = \frac{k}{0,434} \log \frac{\theta_u - \theta_o}{\theta_u - \theta}$ ($k = 2,6$ s).

9. Emplacement de la marque de vérification finale C.E.E.

Au dos du thermomètre, dans le tiers supérieur, un espace libre est réservé à l'aposition de la marque de vérification finale C.E.E.

ANNEXE II

à la proposition de directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux thermomètres médicaux à mercure en verre du type à maxima

Conditions à remplir par le verre utilisé pour la fabrication des réservoirs :

Un thermomètre d'essai, convenablement recuit, sans dispositif à maxima, construit avec ce verre, remplit les conditions suivantes :

- 1) La dépression du zéro après que le thermomètre ait été porté pendant une heure à 100° C ne dépasse pas 0,05 degré.
- 2) Pendant les 6 premiers mois suivant la fabrication du thermomètre la montée du zéro ne dépasse pas 0,02 degré.

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux poids parallélépipédiques de précision moyenne de 5 à 50 kilogrammes

(présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966)

(66/560/CEE)

LE CONSEIL DE LA COMMUNAUTÉ
ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

vu les dispositions du traité instituant la Communauté économique européenne et notamment celles de l'article 100,

vu la directive du Conseil du concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesure,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis du Parlement européen,

vu l'avis du Comité économique et social,

considérant que dans les États membres la construction des poids parallélépipédiques fait l'objet de dispositions impératives, dont la disparité entrave les échanges de ces poids et peut créer des conditions de concurrence inégales à l'intérieur de la Communauté ; qu'il y a donc lieu de procéder au rapprochement de ces législations en application de la directive en date du

et de fixer à cette fin les prescriptions techniques, auxquelles doivent satisfaire les poids parallélépipédiques du type C.E.E., les modalités de contrôle ainsi que la date à laquelle chaque État membre abroge les dispositions applicables aux poids similaires, qui ne sont pas de type C.E.E.,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Article premier

La présente directive concerne les poids parallélépipédiques de précision moyenne ayant les valeurs nominales suivantes : 5, 10, 20 et 50 kilogrammes.

Article 2

On entend par poids parallélépipédiques de précision moyenne du type C.E.E. ceux qui répondent aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive.

Ces poids ne font pas l'objet d'une approbation C.E.E. de modèle ; ils sont soumis à vérification primitive C.E.E.

Article 3

La présente directive ne préjuge pas de l'application des articles 31 et 32 du traité aux produits qui ne répondent pas aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive.

Article 4

Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et ad-

ministratives nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois suivant sa notification et en informant immédiatement la Commission.

Au plus tard trois ans après la notification de la présente directive, les États membres abrogent les dispositions applicables aux poids parallélépipédiques qui entrent dans la catégorie définie à l'article 1^{er}, mais qui ne sont pas du type C.E.E.

Article 5

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

ANNEXE I

1. Forme, matière constitutive et mode d'exécution

1.1. Forme parallélépipédique à poignée rigide de préhension non saillante.

1.2. Matière utilisée :

1.2.1. Corps du poids : fonte grise de fer.

1.2.2. Modèle 1 : poignée en tube en acier sans soudure de diamètre normalisé.

Modèle 2 : poignée en fonte faisant corps avec le poids.

2. Cavité d'ajustage

Modèle 1

2.1. Cavité interne constituée par l'intérieur du tube formant poignée de préhension.

2.2. Fermeture de la cavité par un bouchon fileté en laiton étiré ou par un bouchon en laiton en forme de disque lisse. Le bouchon fileté porte une rainure de tour-nevis et le disque lisse un trou de préhension central.

2.3. Le scellement du bouchon est assuré par une pastille de plomb repoussée dans une rainure circulaire interne ou dans le filetage du tube.

Modèle 2

2.4. Cavité interne venue de fonderie dans un des montants du poids et débouchant sur la face supérieure de ce montant.

2.5. Fermeture de la cavité par une plaquette découpée en acier doux.

2.6. Le scellement de la plaquette est assuré par une pastille de plomb repoussée dans un logement de coupe conique.

3. Ajustage

3.1. Après ajustage du poids neuf au moyen de plombs de chasse, les deux tiers du volume total de la cavité restent vides.

4. Emplacement de la marque

4.1. La marque de vérification finale C.E.E. est frappée sur le plomb de scellement de la cavité d'ajustage.

5. Indications et signes distinctifs

- 5.1. Les indications relatives à la valeur nominale du poids ainsi que la marque de fabrication figurent en creux ou en relief sur la face supérieure de la partie centrale du poids.
- 5.2. La valeur nominale du poids est indiquée sous la forme :
5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Dimensions et tolérances dimensionnelles

- 6.1. Les dimensions à respecter pour les différents poids sont fixées à l'annexe II (cotes en millimètres).
- 6.2. Les tolérances à appliquer aux différentes cotes sont celles qui résultent normalement de la fabrication.

7. Erreurs maximales tolérées

Valeur nominale	Erreurs maximales tolérées en mg en vérification primitive
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1.600 — 0
20 kg	+ 3.200 — 0
50 kg	+ 8.000 — 0

8. Finition

- 8.1. Si nécessaire, les poids sont protégés contre la corrosion par un revêtement approprié résistant à l'usure et aux chocs.

ANNEXE II

Poids parallélépipédiques

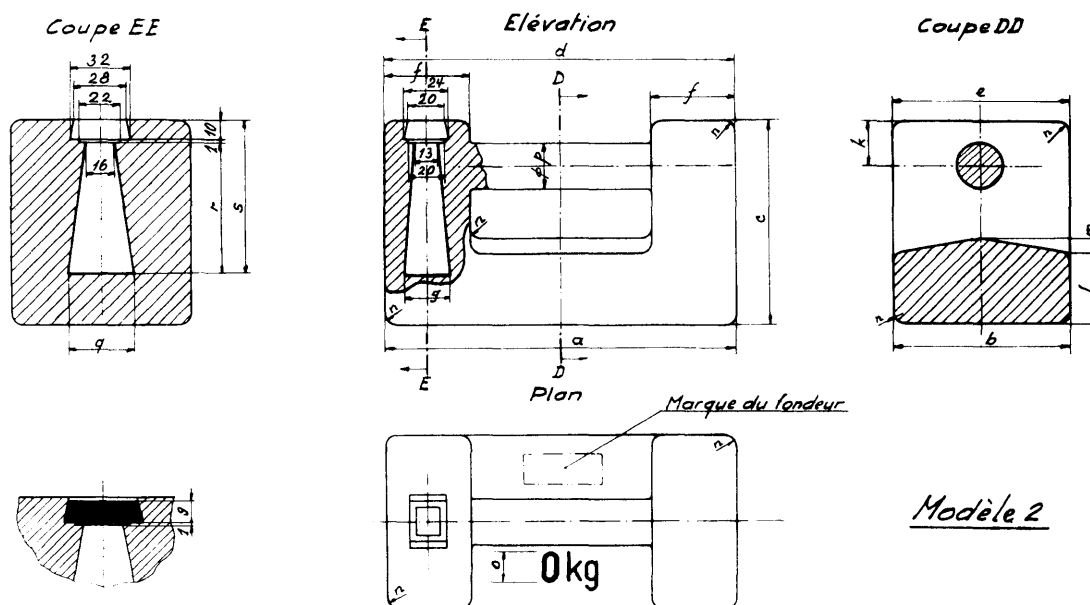
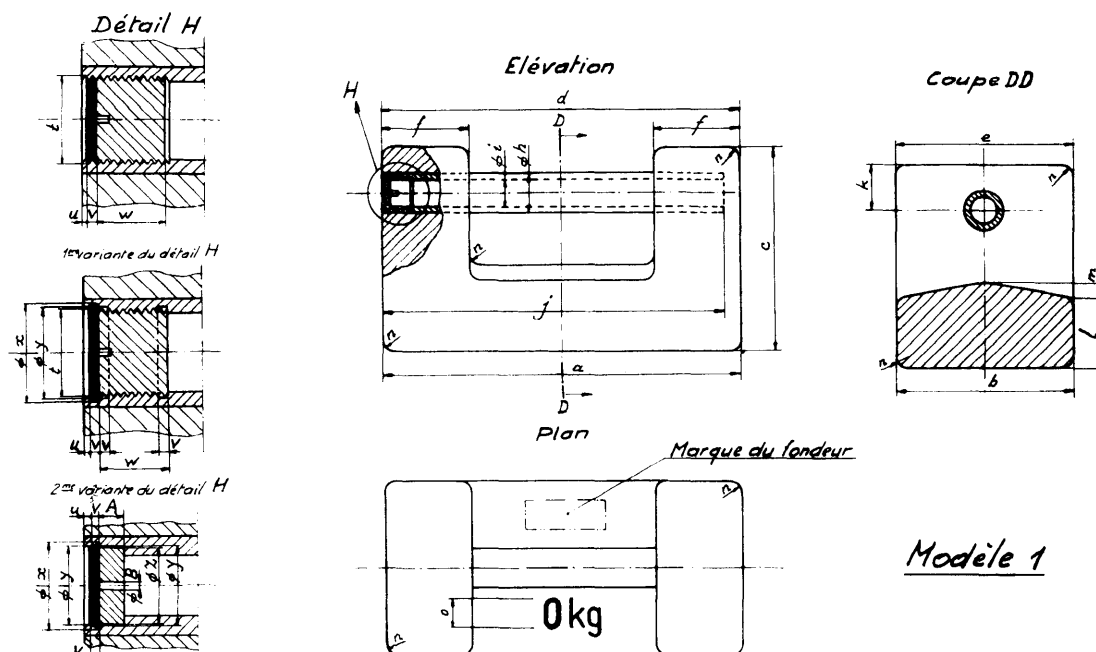


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO/R 261																												
valeur nominale	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	67	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	370	155	192	374	157	83	40	32	24	300	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Les cotes a et d ainsi que b et e peuvent être inversées

Proposition d'une directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux poids cylindriques de précision moyenne de 1 gramme à 10 kilogrammes

(présentée par la Commission au Conseil le 14 avril 1966)

(66/561/CEE)

LE CONSEIL DE LA COMMUNAUTÉ ÉCONOMIQUE EUROPÉENNE,

1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 et 500 grammes

1, 2, 5 et 10 kilogrammes.

vu les dispositions du traité instituant la Communauté économique européenne et notamment celles de l'article 100,

Article 2

vu la directive du Conseil du concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux instruments de mesurage,

On entend par poids cylindriques de précision moyenne du type C.E.E. ceux qui répondent aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive.

vu la proposition de la Commission,

Ces poids ne font pas l'objet d'une approbation C.E.E. de modèle, ils sont soumis à vérification primitive C.E.E.

vu l'avis du Parlement européen,

Article 3

vu l'avis du Comité économique et social,

considérant que dans les États membres la construction des poids cylindriques fait l'objet des dispositions impératives, dont la disparité entrave les échanges de ces poids et peut créer des conditions de concurrence inégales à l'intérieur de la Communauté ; qu'il y a donc lieu de procéder au rapprochement de ces législations en application de la directive en date du et de fixer à cette fin les prescriptions techniques, auxquelles doivent satisfaire les poids cylindriques de type C.E.E., les modalités de contrôle ainsi que la date à laquelle chaque État membre abroge les dispositions applicables aux poids similaires, qui ne sont pas du type C.E.E.,

La présente directive ne préjuge pas de l'application des articles 31 et 32 du traité aux produits qui ne répondent pas aux prescriptions fixées aux annexes de la présente directive.

Article 4

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 suivant sa notification et en informent immédiatement la Commission.

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Au plus tard trois ans après la notification de la présente directive, les États membres abrogent les dispositions applicables aux poids cylindriques, qui entrent dans la catégorie définie à l'article 1^{er}, mais qui ne sont pas du type C.E.E.

Article premier

Article 5

La présente directive concerne les poids cylindriques de précision moyenne ayant les valeurs nominales suivantes :

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

ANNEXE I

1. Forme, matière constitutive et mode d'exécution

1.1. Forme cylindrique à bouton plat de préhension.

1.2. Matière utilisée : toute matière d'une masse volumique de 7 g à 9,5 g par cm³, d'une dureté au moins égale à celle du laiton coulé, d'une corrodabilité et d'une friabilité au plus égales à celles de la fonte grise de fer et d'un état de surface comparable à celui de la fonte grise de fer soigneusement coulée en moule de sable fin.

La fonte grise de fer ne peut être utilisée pour les poids de valeur nominale inférieure à 100 g.

1.3. Tout mode d'exécution applicable à la matière choisie.

2. Cavité d'ajustage

2.1. Cavité cylindrique interne avec élargissement du diamètre à la partie supérieure de la cavité.

2.2. Fermeture de la cavité par un bouchon fileté en laiton étiré ou par un bouchon en laiton en forme de disque lisse. Le bouchon fileté porte une rainure de tournevis et le disque lisse un trou de préhension central.

2.3. Le scellement du bouchon est assuré par une pastille de plomb repoussée dans une rainure circulaire ménagée dans la partie élargie de la cavité.

2.4. Les poids de 1, 2, 5 et 10 g n'ont pas de cavité d'ajustage.

2.5. La cavité d'ajustage de ceux de 20 et 50 g est facultative.

3. Ajustage

3.1. Après ajustage du poids neuf au moyen de plombs de chasse, les deux tiers du volume total de la cavité restent vides.

4. Emplacement de la marque

4.1. La marque de vérification finale C.E.E. est frappée sur la pastille de plomb scellant le bouchon de fermeture de la cavité d'ajustage.

4.2. Les poids ne comportant pas de cavité d'ajustage sont poinçonnés sur la base du poids.

5. Indications et signes distinctifs

5.1. Les indications relatives à la valeur nominale du poids ainsi que la marque de fabrication figurent en creux ou en relief sur la face supérieure de la tête.

5.2. L'indication de la valeur nominale peut être reproduite sur le corps des poids de 500 g à 10 kg.

5.3. La valeur nominale du poids est indiquée sous la forme 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.

6. Dimensions et tolérances dimensionnelles

6.1. Les dimensions à respecter pour les différents poids sont fixées à l'annexe II (cotes en millimètres).

6.2. Les tolérances à appliquer aux différentes cotes sont celles qui résultent normalement de la fabrication.

7. Erreurs maximales tolérées

Valeur nominale	Erreurs maximales tolérées en mg en vérification primitive	
1 g	+	5
	—	0
2 g	+	5
	—	0
5 g	+	10
	—	0
10 g	+	20
	—	0
20 g	+	20
	—	0
50 g	+	30
	—	0
100 g	+	30
	—	0
200 g	+	50
	—	0
500 g	+	100
	—	0
1 kg	+	200
	—	0
2 kg	+	400
	—	0
5 kg	+	800
	—	0
10 kg	+	1.600
	—	0

8. Finition

8.1. Si nécessaire, les poids sont protégés contre la corrosion par un revêtement approprié résistant à l'usure et aux chocs.

Ils peuvent être polis.

ANNEXE II

Poids cylindriques

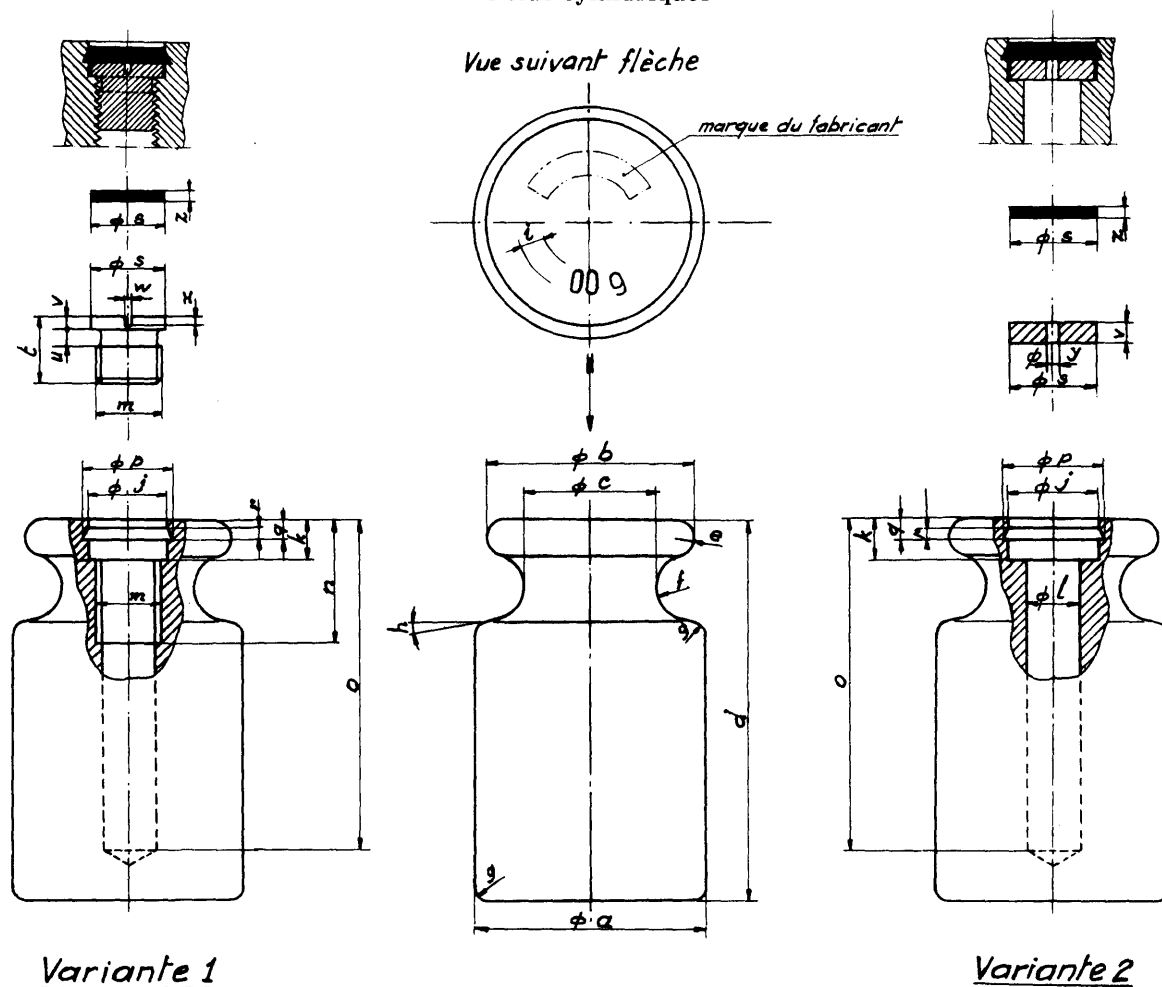


Tableau des cotes en millimètres, filetages selon ISO/R261

valeur nominale	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
1 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	-	1																	
2 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	-	1																	
5 g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	-	1																	
10 g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	-	1																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5	5,5	2,5	3	M4x0,5	9	18	6,5	1,5	1	5	5	1	1	0,5	0,5	1	1
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2																	
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6x0,5	10	25	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
100 g	22	20	13		2	3,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6x0,5	10	30	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
200 g	28	25	16		2,25	4	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8x1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
500 g	38	34	22		3	5,5	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8x1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
1 kg	48	43	27		4	7	2	10°	5	18,5	7	12	M14x1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
2 kg	60	54	36		5	9	2	10°	5	18,5	7	12	M14x1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
5 kg	80	72	46		6,5	12	2	10°	10	24,5	8	18	M20x1,5	35	120	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3
10 kg	100	90	58		8,5	15	3	10°	10	24,5	8	18	M20x1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3

