32e ANNEE — N°18 Mercredi 17 Mars 1993

الجمهورية الجزائرية
الديمقراطية الشعبية

الجريدة الرسمية

اتفاقات دولية ، قوانين ، ومراسيم
قرارات وآراء ، مقرّرات ، مناشير ، إعلانات وبلاغات

JOURNAL OFFICIEL

DE LA REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE
CONVENTIONS ET ACCORDS INTERNATIONAUX — LOIS ET DECRETS
ARRETES, DECISIONS, AVIS, COMMUNICATIONS ET ANNONCES

(TRADUCTION FRANÇAISE)

ABONNEMENT ANNUEL	Algérie Tunisie Maroc Libye Mauritanie	ETRANGER (Pays autres que le Maghreb)
	1 An	1 An
Edition originale.....	385 D.A	925 D.A
Edition originale et sa traduction.....	770 D.A	1850 D.A (Frais d'expédition en sus)

DIRECTION ET REDACTION:
SECRETARIAT GENERAL DU GOUVERNEMENT

Abonnement et publicité:
IMPRIMERIE OFFICIELLE
7, 9 et 13 Av. A. Benbarek-ALGER
Tél: 65.18.15 à 17 - C.C.P. 3200-50 ALGER
Télex: 65 180 IMPOF DZ
BADR: 060.300.0007 68/KG
ETRANGER: (Compte devises):
BADR:060.320.0600 12

Edition originale, le numéro: 5,00 dinars.
Edition originale et sa traduction, le numéro : 10,00 dinars.
Numéros des années antérieures : suivant barème.
Les tables sont fournies gratuitement aux abonnés.
Prière de joindre la dernière bande pour renouvellement, réclamation, et changement d'adresse.
Tarif des insertions : 30 dinars la ligne.

SOMMAIRE

CONVENTIONS ET ACCORDS INTERNATIONAUX

Décret présidentiel n° 93-78 du 16 mars 1993 portant ratification de l'échange de lettres du 15 décembre 1992 entre le Gouvernement de la République algérienne démocratique et populaire et le Gouvernement de la République fédérale d'Allemagne sur les visas d'entrée et de sortie..... 3

DECRETS

Décret présidentiel n° 93-79 du 16 mars 1993 modifiant et complétant le décret n° 86-282 du 25 novembre 1986 instituant un prix de médecine intitulé " Prix du Président de la République algérienne démocratique et populaire ", modifié et complété..... 3

DECISIONS INDIVIDUELLES

Décret présidentiel du 13 mars 1993 mettant fin aux fonctions du directeur général de l'imprimerie officielle..... 3

Décret exécutif du 1er février 1993 portant nomination du directeur de l'emploi et de la formation professionnelle à la wilaya de Blida..... 3

ARRETES, DECISIONS ET AVIS

MINISTERE DE L'INTERIEUR ET DES COLLECTIVITES LOCALES

Arrêté du 1er mars 1993 portant nomination du chef de cabinet du wali de la wilaya de Médéa..... 4

MINISTERE DE L'INDUSTRIE ET DES MINES

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les dispositions applicables aux instruments de pesage..... 4

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les conditions de fabrication des mesures de masses..... 9

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les conditions d'agrément des installateurs et réparateurs d'instruments de mesure..... 14

Arrêté du 15 juin 1992 relatif aux conditions d'approbation et de dépôt de modèles d'instruments de mesure..... 15

CONVENTIONS ET ACCORDS INTERNATIONAUX

Décret présidentiel n° 93-78 du 16 mars 1993 portant ratification de l'échange de lettres du 15 décembre 1992, entre le Gouvernement de la République algérienne démocratique et populaire et le Gouvernement de la République fédérale d'Allemagne sur les visas d'entrée et de sortie.

Le Président du Haut Comité d'Etat,

Sur le rapport du ministre des affaires étrangères;

Vu la Constitution et notamment son article 74-II °;

Vu la proclamation du 14 janvier 1992 instituant le Haut Comité d'Etat;

Vu la délibération n° 92-04/HCE du 1 mouharam 1413 correspondant au 2 juillet 1992 relative à l'élection du Président du Haut Comité d'Etat;

Vu l'échange de lettres du 15 décembre 1992, entre le Gouvernement de la République algérienne démocratique et populaire et le Gouvernement de la République fédérale d'Allemagne sur les visas d'entrée et de sortie.

Décrète :

Article. 1er. — Est ratifiée l'échange de lettres du 15 décembre 1992, entre le Gouvernement de la République algérienne démocratique et populaire et le Gouvernement de la République fédérale d'Allemagne sur les visas d'entrée et de sortie.

Art. 2. — Le présent décret sera publié au *Journal Officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 16 mars 1993.

Ali KAFI

DECRETS

Décret présidentiel n° 93-79 du 16 mars 1993 modifiant et complétant le décret n° 86-282 du 25 novembre 1986 instituant un prix de médecine intitulé "Prix du Président de la République algérienne démocratique et populaire", modifié et complété.

Le Président du Haut Comité d'Etat,

Vu la Constitution, notamment son article 74-6°;

Vu la proclamation du 14 janvier 1992 instituant le Haut Comité d'Etat;

Vu la délibération n° 92-04/HCE du 2 juillet 1992 relative à l'élection du Président du Haut Comité d'Etat;

Vu le décret n° 86-282 du 25 novembre 1986 instituant un prix de médecine intitulé "Prix du Président de la République algérienne démocratique et populaire", modifié et complété;

Décrète :

Article. 1er. — L'alinéa 2 de l'article 2 du décret n° 86-282 du 25 novembre 1986 susvisé est abrogé.

Artcle. 2. — L'article 3 du décret n° 86-282 du 25 novembre 1986 susvisé est modifié et complété comme suit :

« *Article. 3.* — Le prix a une valeur de deux cent mille dinars algériens (200.000 DA).

Outre la valeur du prix prévue à l'alinéa 1er ci-dessus, les frais de toute nature resultant de l'attribution de ce prix sont à la charge du budget de la Présidence de la République ».

Article 3. — Le présent décret sera publié au *Journal Officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 16 mars 1993.

DECISIONS INDIVIDUELLES

Décret présidentiel du 13 mars 1993 mettant fin aux fonctions du directeur général de l'Imprimerie Officielle.

Par décret présidentiel du 13 mars 1993, il mis fin au fonctions de directeur général de l'Imprimerie Officielle, exercées par M. Hacène Abdelkrim.

Décret exécutif du 1er février 1993 portant nomination du directeur de l'emploi et de la formation professionnelle à la wilaya de Blida.

Par décret exécutif du 1er février 1993 M. Ahcène Ghazli est nommé directeur de l'emploi et de la formation professionnelle à la wilaya de Blida.

ARRETES, DECISIONS ET AVIS

MINISTERE DE L'INTERIEUR ET DES COLLECTIVITES LOCALES

Arrêté du 1er mars 1993 portant nomination du chef de cabinet du wali de la wilaya de Médéa

Par arrêté du 1er mars 1993 du wali de la wilaya de Médéa, M. Mourad Chakal est nommé chef de cabinet du wali de la wilaya de Médéa.

MINISTERE DE L'INDUSTRIE ET DES MINES

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les dispositions applicables aux instruments de pesage.

Le ministre de l'industrie et des mines,

Vu la loi n° 89-02 du 7 février 1989, relative au règles générales de protection du consommateur ;

Vu la loi n° 89-23 du 19 décembre 1989, relative à la normalisation ;

Vu la loi n° 90-18 du 31 juillet 1990, relative au système national légal de métrologie ;

Vu le décret exécutif n° 91-537 du 25 décembre 1991, relatif au système national de mesure ;

Vu le décret exécutif n° 91-538 du 25 décembre 1991, relatif au contrôle et aux vérifications de conformité des instruments de mesure ;

Vu le décret exécutif n° 91-539 du 25 décembre 1991, fixant les catégories de fonctionnaires et agents habilités à constater les infractions à la loi relative au système national légal de métrologie.

Arrête :

Article 1er. — Les instruments de pesage sont destinés à mesurer la masse d'un corps en utilisant l'action de la pesanteur ou d'autres forces sur ce corps et sur un dispositif d'équilibrage, la valeur de la masse pesée doit apparaitre en unités légales.

Art. 2. — Les instruments de pesage doivent être conçus et réalisés :

— pour satisfaire à l'utilisation à laquelle ils sont destinés,

— pour assurer la permanence de leurs qualités techniques et métrologiques durant leurs usages.

— pour éviter toute particularité susceptible de favoriser leur usage frauduleux.

— pour donner des résultats de pesage corrects et non ambigus dans les conditions normales d'utilisation et de manipulation par des utilisateurs non qualifiés.

Art. 3. — En matière de sécurité de l'emploi :

— les instruments de pesage doivent être construits de telle manière que les pannes accidentelles résultant de déréglage des éléments de commande ne puissent se produire sans que leur effet soit évident,

— les organes de commande doivent être conçus de telle sorte qu'ils ne puissent s'immobiliser normalement en d'autres positions que celles qui leur sont dévolues par le constructeur,

— les instruments de pesage sensibles à l'accélération de la pesanteur et dotés d'un dispositif de compensation des effets dûs aux variations de cette accélération doivent disposer de scellés aux fins d'assurer l'inviolabilité du dispositif.

Art. 4. — En matière d'indication des résultats de pesage

— les échelles, la numérotation et l'impression doivent permettre que les chiffres qui forment le résultat de la pesée soient lus par simple juxtaposition,

— l'inéxactitude globale de lecture ne doit pas dépasser 0,2 d, (d = échelon de graduation),

— les résultats de pesage doivent comporter les noms ou les symboles de l'unité de masse dans laquelle ils sont exprimés,

— l'échelon doit être de la forme 1×10^k, 2×10^k ou 5×10^k unités dans lesquelles le résultat est exprimé.

L'exposant k étant un nombre entier positif, négatif;

Art. 5. — L'organe indicateur doit avoir une épaisseur sensiblement égale à celle des repères de l'échelle et une longueur telle que son extrémité arrive au moins au niveau du milieu des repères les plus courts.

La distance entre l'échelle et l'organe indicateur doit être au plus égale à la longeur d'une division sans être supérieure à 2 mm.

Art. 6. — La valeur minimale de la longeur d'une division est égale à :

1 — pour les instruments de classe fine et spéciale;

— 1 mm sur les dispositifs indicateurs;

— 0,25 mm sur les dispositifs indicateurs complémentaires.

2 — pour les instruments de classes commerciale et ordinaire;

— 1,25 mm sur les dispositifs indicateurs à cadran;

— 1,75 mm sur les dispositifs indicateurs à projection optique.

Art. 7. — Le déplacement de l'organe indicateur est limité par des butées. La position de ces butées doit permettre son déplacement en deça du zéro et au delà de la portée d'indication automatique, dans des zones d'au moins 4 longueurs de division. Cette exigence ne s'applique pas aux instruments de pesage à cadran multi-tours.

Art. 8. — Un instrument de pesage peut avoir un ou plusieurs dispositifs de mise à zéro.

L'effet du ou des dispositifs de mise à zéro ne doit en aucun cas:

— modifier la portée maximale de l'instrument,

— être égal à 20% de la portée maximale de l'instrument.

Lorsque l'instrument comporte un dispositif de mise à zéro et un dispositif de tare, les commandes de ces deux organes doivent être distinctes.

L'instrument de pesage à indication numérique est doté d'un dipositif de maintien de zéro qui ne doit pouvoir fonctionner que lorsque:

— l'indication est à zéro ou à une valeur nette négative équivalente au zéro brut ;

— l'équilibre est stable ;

— les corrections ne sont pas supérieures à 0,5 d/s.

Losque le zéro est indiqué après une opération de tarage, le dispositif de maintien de zéro doit pouvoir fonctionner dans une étendue de 4% de la portée maximale de l'instrument autour de la valeur vraie du zéro.

Art. 9. — Le dispositif de tare doit avoir un échelon égal à celui de l'instrument pour toute valeur donnée de la charge.

Tout dispositif de tare doit permettre la mise à zéro de l'indication avec une exactitude meilleure que :

— ± 0,25 d pour les instruments électroniques et tout instrument à indication analogique,

— ± 0,5 d pour les instruments mécaniques à indication numérique.

La mise en œuvre du dispositif de tare doit être visiblement signalée sur l'instrument.

Art. 10. — Les instruments de pesage électroniques sont dotés de capteurs de charge.

L'erreur admise sur les capteurs de charge testés séparément est égale à 7/10 de l'erreur maximale tolerée pour un instrument complet.

Les caractéristiques métrologiques auxquelles doit satisfaire tout capteur de charge sont :

— la portée maximale du capteur de charge doit satisfaire à la condition $Emax \geq Qmax \times R/N$.

où :

Emax : portée maximale du capteur de charge

N : nombre de capteurs de charge

R : rapport de réduction

Q : facteur de correction

Le facteur de correction $Q > 1$ tient compte des effets d'excentration, de la masse du récepteur de charge, de l'étendue de mise à zéro initiale et de la répartition non uniforme de la charge.

— Le nombre maximal d'échelons d'un capteur de charge ne doit pas être inférieur au nombre d'échelons de vérification de l'instrument.

— L'échelon minimal de vérification (V min) d'un capteur de charge ne doit pas être supérieur à l'échelon de vérification multiplié par le facteur de réduction R du dispositif transmetteur de charge et divisé par la racine carrée du nombre N de capteurs de charge, soit :

$$V\ min \leq e \times R/\sqrt{N}.$$

Art. 11. — Les instruments de pesage à calculateur de prix intégré ou poids prix doivent être conçus et fabriqués pour que :

— le prix à payer soit calculé par multiplication du poids par le prix unitaire, tel que ces valeurs sont indiquées par l'instrument.

— le dispositif effectuant le calcul doit être considéré comme faisant partie de l'instrument.

— le prix unitaire ne puisse être exprimé qu'en prix /100 g ou prix / kg.

— les indications de poids, prix unitaire et prix à payer peuvent rester visibles pendant 3 secondes après le retrait de la charge.

— aucun prix unitaire ne doit pouvoir être introduit ou modifié aussi longtemps qu'il y a une indication de poids après le retrait de la charge.

Art. 12. — Les instruments de pesage électroniques sont conçus et fabriqués de telle manière qu'ils ne doivent pas produire de défauts significatifs, lorsqu'ils sont sujets à des perturbations. Le cas échéant tout défaut significatif doit être detecté et mis en évidence.

A la mise sous tension une procédure spéciale doit permettre à l'opérateur de vérifier le bon fonctionnement de l'indicateur.

Ils répondent aux exigences d'une humidité relative de 85% à la valeur maximale de l'amplitude thermique d'utilisation.

Art. 13. — Les instruments de pesage sont suivant leur mode de fonctionnement classés en instruments à fonctionnement non automatique et en instruments à fonctionnement automatique.

a) Instruments à fonctionnement non automatique:

Les instruments de pesage à fonctionnement non automatique peuvent être :

— gradués ou non gradués,

— à équilibre automatique, semi automatique ou non automatique.

1 — Instruments de pesage gradués :

Instruments de pesage gradués qui permettent la lecture directe du résultat complet ou partiel de la pesée.

2 — Instruments de pesage non gradués :

Instruments de pesage non gradués qui ne comportent pas d'echelle fixée en unités de masse

3 — Instruments de pesage à équilibre automatique :

Instruments de pesage à équilibre automatique dans lesquels la position d'équilibre est atteinte sans intervention de l'opérateur.

4 — Instruments de pesage à équilibre semi automatique :

Instruments de pesage à équilibre semi automatique qui comportent une étendue de pesage à équilibre automatique au delà de laquelle l'opérateur intervient pour modifier les limites de cette étendue.

5 — Instruments de pesage à équilibre non automatique:

Instruments de pesage à équilibre non automatique dans lesquels la position d'équilibre est atteinte entièrement par l'opérateur.

6 — Instruments de pesage électroniques ;

Instruments de pesage équipés de dispositif électronique. Cette catégorie d'instruments de pesage comporte trois types d'instruments.

— ceux donnant exclusivement le poids ;

— ceux donnant le poids, le prix unitaire et le prix à payer ;

— ceux donnant le poids le prix unitaire et le prix à payer avec impression de ces données.

b) Instruments à fonctionnement automatique :

Les instruments de pesage à fonctionnement automatique sont :

1 — Doseuses et trieuses pondérales

Les doseuses et trieuses pondérales sont des instruments pesant par quantités constantes.

Les doseuses pondérales comportent un ou plusieurs instruments de pesage et un dispositif automatique d'alimentation ; elles ajustent, sans intervention d'un opérateur, la masse de chaque dose de produit à une valeur donnée.

Les trieuses pondérales comportent un ou plusieurs instruments de pesage et un dispositif automatique d'évacuation ; elles repartissent, sans inervention d'un opérateur, un ensemble de doses en sous ensembles, compris entre des masses limites déterminées.

2— Instruments de pesage totalisateurs

Les instruments de pesage totalisateurs déterminent la masse de produit en vrac, soit par mesurage discontinu, de valeur constante ou non, soit par mesurage continu.

Ils comportent un ou plusieurs instruments de pesage munis d'un ou plusieurs dispositifs totalisateurs qui enregistrent sans intervention d'un opérateur des indications relatives aux mesurages effectués et donnant la masse de la matière pesée.

Art. 14. — Les instruments de pesage sont répartis en quatre classes d'après leur degré de précision :

— Precision ordinaire ;

— Précision moyenne ;

— Précision fine ;

— Précision spéciale.

La classification d'un instrument de pesage dans l'une des quatre classes de précision est fonction du nombre d'echelons obtenu à partir du rapport de la portée maximale sur la valeur de l'échelon exprimées toutes deux avec la même unité.

Art. 15. — Les erreurs maximales tolerées en vérification périodique s'entendent en plus et en moins et sont fixées comme suit :

a) Instruments de pesage gradués

— Précision ordinaire :

* 1d, pour les charges croissantes comprises entre la portée minimale et 50 d inclus ainsi que pour les charges décroissantes comprises entre 50 d inclus et zéro.

* 2 d pour les charges comprises entre 50 d exclus et 200 d inclus.

* 3 d pour les charges supérieures à 200 d, comprises entre 200 d exclus et 1.000 d inclus.

— Précision moyenne :

* 1 d, pour les charges croissantes comprises entre la portée minimale et 500 d inclus ainsi que pour les charges décroissantes comprises entre 500 d inclus et zéro.

* 2 d pour les charges comprises entre 500 d exclus et 2.000 d inclus.

* 3 d pour les charges supérieures à 2.000 d.

Toutefois, pour les instruments de pesage dont la portée maximale est supérieure à 5 tonnes, les erreurs maximales tolérées sont fixées comme suit :

* 1d, pour les charges croissantes comprises entre la portée minimale et 750 d inclus ainsi que pour les charges decroissantes comprises entre 750 d inclus et zéro.

* 2 d pour les charges comprises entre 750 d exclus et 3.000 d inclus.

* 3 d pour les charges supérieures à 3.000 d.

La portée minimale est égale à 50 d. Elle est toutefois réduite à 20 d pour les instruments de pesage à équilibre automatique et semi-automatique de portée maximale inférieure ou égale à 30 kg.

— Précision fine :

* 1 d, pour les charges croissantes comprises entre la portée minimale et 5.000 d inclus ainsi que pour les charges décroissantes comprises entre 5.000 d inclus et zéro.

* 2 d pour les charges comprises entre 5.000 d exclus et 20.000 d inclus.

* 3 d pour les charges supérieures à 20.000 d.

La portée minimale est égale à 500 d.

— Précision spéciale :

* 1 d, pour les charges croissantes comprises entre la portée minimale et 50.000 d inclus ainsi que pour les charges décroissantes comprises entre 50.000 d inclus et zéro.

* 2 d pour les charges comprises entre 50.000 d exclus et 200.000 d inclus.

* 3 d pour les charges supérieures à 200.000 d.

La portée minimale est égale à 5.000 d.

b) Instruments de pesage non gradués.

Pour le contrôle des instruments de pesage non gradués dont le nombre d'échelon réel est inférieur au nombre minimal retenu pour le contrôle ; il est appliqué un nombre conventionnel d'échelons de vérification fixé ci-après.

L'échelon de vérification (e) est égal au quotient de la portée maximale par le nombre conventionnel d'échelons.

Le nombre conventionnel d'échelons de vérification (N) et la portée maximale pour les instruments de pesage non gradués sont fixés comme suit :

Précision ordinaire:

Le nombre conventionnel d'échelons est égal à : 500 e

La portée minimale est égale à 20 e

Précision moyenne:

Le nombre conventionnel d'échelons est égal à :

— 3000 e pour les instruments de pesage de portée maximale égale ou supérieure à 5 tonnes inclus,

— 2000 e pour les instruments de pesage de portée maximale comprise entre 2kg inclus et 5 tonnes exclus,

— 1000 e pour les instruments de pesage de portée maximale comprise entre 100g inclus et 2 kg exclus,

La portée minimale est égale à 50 e.

Précision fine:

Le nombre conventionnel d 'échelons est égal à 20 000 e

La portée minimale est égale à 500 e

Précision spéciale:

le nombre conventionnel d'échelons est égal à 200 000 e

La portée minimale est égale à 5 000 e,

Les intervalles de tolérances pour cette catégorie d'instruments de pesage sont identiques à celles applicables aux instruments de pesage gradués.

Toutefois, pour les erreurs maximales tolérées, il y a lieu de substituer à l'échelon de graduation (d) l'échelon de vérification (e).

Art. 16. — Les doseuses et trieuses pondérales ainsi que les instruments de pesage totalisateurs sont répartis en deux classes de précision:

— précision ordinaire;

— précision moyenne.

a) **Doseuses et trieuses pondérales.**

Les intervalles de tolérance pour cette catégorie d'instruments de pesage sont fixés comme suit:

— 10 % de la charge pesée pour les pesées inférieures à 5 g,

— 0,5 g pour les pesées comprises entre 5 et 10 g,

— 5 % de la charge pesée pour les pesées comprises entre 10 et 20 g,

— 1 g pour les pesées comprises entre 20 et 50 g,

— 2 % de la charge pesée pour les pesées comprises entre 50 et 10kg,

— 200 g pour les pesées comprises entre 10 et 20 kg,

— 1 % de la charge pesée pour les pesées supérieures à 20 kg.

Toutefois, lorsque la masse unitaire des éléments constitutifs des produits à peser ou à trier est supérieure au 1/4 de l'intervalle applicable à une charge donnée, l'intervalle à retenir est égal à quatre fois cette masse unitaire sans pouvoir être supérieur à 10 % de la charge pesée .

Les limites inférieures et supérieures de chaque intervalle sont fixées ci-après:

— En précision ordinaire, 70 % des résultats doivent être compris dans les intervalles précités. Les limites inférieures et supérieures de chaque intervalle étant égales à le valeur nominale de la pesée diminuée et augmentée de la moitié de cet intervalle.

—En précision moyenne, 90 % des résultats doivent être compris dans les intervalles précités. Les limites inférieures et supérieures de chaque intervalle étant égales à la valeur nominale de pesée diminuée d'un quart et augmentée de trois quarts de cet intervalle.

B) **Instruments de pesage totalisateurs.**

Les erreurs maximales tolérées sur les masses totalisées par ces instruments de pesage totalisateurs discontinus sont égales aux valeurs suivantes:

— précision ordinaire 2 %,

— précision moyenne,

* instruments de pesage totalisateurs discontinus: 0,2 %

* instruments de pesage totalisateurs continus; 0,5 %,

Art. 17. — Les instruments de pesage toutes catégories confondues doivent être munis de plaques d'identification et de poinçonnage.

a) **Plaque d'identification.**

La plaque d'identification des instruments de pesage doit porter dans l'ordre les indications suivantes:

— nom ou marque du fabricant,

— indication de la classe de précision,

— portée maximale sous la forme: max,

— portée minimale sous la forme: min,

— échelon de graduation sous la forme: d ou dd,

— effet maximal additif de tare: T = + kg

— effet maximal soustractif de tare: T =- kg,

— limites de températures d'utilisation: (+)... °C et (-)...°C

— tension d'alimentation: V

— fréquence: Hz .

b) **Plaque de poinçonnage.**

La plaque de poinçonnage des instruments de pesage doit comporter un emplacement permettant l'apposition des marques de vérification.

Cet emplacement doit:

— être tel que la pièce sur laquelle il se trouve ne puisse être enlevée de l'instrument sans endommager les marques,

— permettre une apposition aisée de marque sans altérer les qualités métrologiques de l'instrument,

— être apparent sans déplacement de l'instrument lorqu'il est en service.

Les instruments appelés à recevoir les marques de vérification doivent comporter à l'emplacement prévu à cet effet, un support de marque de vérification qui doit assurer la conservation des marques.

Ce support peut être constitué par une plaquette de plomb ou de tout autre matière présentant des qualités analogues, insérée dans une plaque fixée sur l'instrument ou une alvéole fraisée dans l'instrument.

Art. 18. — Les conditions et la nature des essais auxquels sont assujettis les instruments de pesage sont définis comme suit:

a) **Conditions d'essais:**

Température. Les essais doivent être effectués à une température ambiante stable. Durant l'essai la différence entre les températures extrêmes ne doit pas dépasser 1/5 de l'amplitude thermique d'utilisation de l'instrument et ne doit en aucun cas être supérieure à 5 °C et que la vitesse de variation de la température ne dépasse pas 5 °C par heure.

Alimentation électrique: Les instruments de pesage alimentés électriquement doivent être normalement connectés à l'alimentation électrique et être en position de marche pendant tous les essais.

Chaleur humide: L'essai consiste en une exposition de l'instrument à une température et à une humidité relative constante.

Mise à zéro automatiquement ou maintien de zéro: pendant les essais, il peut être procèdé à l'élimination des effets du dispositif de mise à zéro ou celui du maintien du zéro en commençant l'essai avec une charge égale à 10 d

.b) **Essais :**

1- Les essais d'exactitude ont pour but de déterminer l'erreur intrinsèque de l'instrument de pesage à 10 charges au moins comprises entre zéro et la portée maximale. Les essais sont effectués à charges croissantes et décroissantes.

Lorsque la valeur maximale des masses étalons est inférieure à la portée maximale de l'instrument, la poursuite de l'essai est effectuée avec des charges de substitution de la manière suivante:

— appliquer les charges d'essai depuis zéro jusqu'à la valeur des masses étalons et déterminer l'erreur,

— procéder au retrait des masses étalons jusqu'à obtention de l'indication nulle et opèrer leur remplacement par une charge de substitution jusqu'à obtention du même point de changement d'indication que celui utilisé pour la détermination de l'erreur,

— répéter l'opération jusqu'à la portée maximale de l'instrument.

2- Les essais de mobilité sont effectués en règle générale à trois charges différentes: min, max/2 et max.

— pour les instruments de pesage à indication analogique une surcharge égale à l'erreur maximale tolérée à la charge considérée doit provoquer un déplacement apparent de l'organe indicateur,

— pour les instruments de pesage à indication numérique dix surcharges égales à 0,1 d sont placées sur le récepteur de charge et sont ensuite successivement retirées jusqu'à ce que l'indication I diminue d 'un échelon réel (I-d).

3 — Les essais de fidélité sont effectués à max/2 et max pour les instruments de pesage dont la portée maximale est inférieure à 1000 kg.

A chacune de ces deux charges le nombre des pesées est fixé à 10. Les lectures sont faites lorsque l'instrument est chargé et lorsque l'instrument déchargé vient au repos entre les pesées.

En cas d'écart de 5 à zéro entre les pesées, l'instrument doit être remis à zéro sans déterminer l'erreur.

4 — Les essais de sensibilité sont effectués à zéro, max/2 à l'aide d'une surcharge égale à la valeur absolue de l'erreur maximale tolérée à la charge considérée. Cette surcharge, doit provoquer un déplacement de l'organe indicateur de :

— de 1 mm sur un instrument de pesage de classe de précision fine et spéciale.

— de 2 mm sur un instrument de pesage de classe de précision moyenne et ordinaire dont la portée maximale est inférieure ou égale à 30 kg.

— de 5 mm sur un instrument de pesage de classe de précision moyenne et ordinaire dont la portée maximale est supérieure à 30 kg.

Les essais de sensibilité sont effectués en plaçant la surcharge avec un léger choc afin d'éliminer les effets de seuil et de mobilité.

5 — Les essais de fluage consistent à charger l'instrument jusqu'à la portée maximale, effectuer une lecture aussitôt que l'indication s'est stabilisée.

La charge égale à la portée maximale étant maintenue sur le recepteur de charge pendant une période de quatre heures au terme de laquelle, l'indication est notée.

Durant cet essai la température ne doit pas varier de 2° C

Art. 19. — Outre les essais visés à l'article 18 ci-dessus, les instruments de pesage électroniques sont assujettis aux essais ci-après :

1 — Essais continus en chaleur humide pour lesquels l'instrument doit être testé à cinq charges d'essai différentes (P. min ; 0,25 P. max ; 0,50 P. max ; 0,75 P. max, et P. max).

a) A la température de référence (20° C ou la valeur moyenne de l'étendue de température quand 20° C est en dehors de cette étendue) et l'humidité relative de 50 % après conditionnement.

b) A la température maximum soit + 40° C et une humidité relative de 85 % pendant deux jours aprés stabilisation de la température et de l'humidité et à la température de référence et d'humidité relative de 50 %.

2 — Les essais de réduction de courte durée de l'alimentation après stabilisation de l'instrument dans des conditions d'environnement constantes.

On utilise un générateur d'essai permettant de réduire sur une ou plusieurs demi périodes l'amplitude de la tension alternative d'alimentation. L'opération devant être répétée 10 fois à des intervalles de 10 secondes; l'essai doit être effectué avec des charges d'essai de 10 c, P max/2 et P max.

3 — Les essais de salves consistent à exposer l'instrument à des salves de tensions transitoires.

L'essai doit être appliqué séparément aux :

— lignes d'alimentation électrique ;

— circuit 1 /0 et aux lignes de communication.

Les niveaux de tension d'essai en sortie du circuit ouvert sont :

— 1 kv, pour les lignes d'alimentation électrique.

— 0,5 kv, pour le signal 1/0 et les lignes de données et de contrôle.

4 - Les essais de décharges électrostatiques consistent à exposer l'instrument à des décharges électrostatiques. On doit appliquer 10 décharges avec un intervalle de temps de 10 s entre deux décharges successives.

Les niveaux de tension continue requis pour l'essai sont:

— jusqu'à 6 kv inclus pour les décharges par contact ;

— jusqu'à 8 kv inclus pour les décharges dans l'air.

Art. 20. — L'évaluation des erreurs pour les instruments de pesage à indication numérique est obtenue comme suit :A une charge donnée L. la valeur indiquée I est notée ; on ajoute successivement des masses additionnelles de 0, 1 d jusqu'à ce que l'indication de l'instrument augmente d'un échelon soit (I + d).

La surcharge additionnelle ΔL ajoutée sur le récepteur de charge donne l'indication suivante : $P = I + 1/2\ d - L$.

L'erreur avant arrondissage est donnée par la relation $E = P - L = I + 1/2\ d - \Delta L - L$

L'erreur corrigée avant arrondissage est égale à :

Ec = E - Eo (Eo étant l'erreur calculée à zéro ou à une charge proche de zéro (10 e)).

Art. 21. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 15 juin 1992.

Abdennour KERAMANE.

———☆———

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les conditions de fabrication des mesures de masses.

Le ministre de l'industrie et des mines,

Vu la loi n° 89-02 du 7 février 1989 relative aux règles générales de protection du consommateur ;

Vu la loi n° 89-23 du 9 décembre 1989 relative à la normalisation ;

Vu la loi n° 90-18 du 31 juillet 1990 relative au système national légal de métrologie ;

Vu le décret exécutif n° 91-537 du 25 décembre 1991 relatif au système national de mesure ;

Vu le décret exécutif n° 91-538 du 25 décembre 1991 relatif aux contrôles et aux vérifications de conformité des instruments de mesure ;

Vu le décret exécutif n° 91-539 du 25 décembre 1991 fixant les catégories de fonctionnaires et agents habilités à constater les infractions à la loi relative au système national légal de métrologie ;

Arrête :

Article 1er. — Le présent arrêté a pour objet de définir les caractéristiques de construction et métrologiques auxquelles doit satisfaire le poids pris comme mesure matérialisée de la masse notamment en ce qui concerne la valeur nominale, la matière, la forme, la constitution, les inscriptions et les erreurs maximales tolérées.

Art. 2. — Les mesures de masses doivent être fabriquées selon les formes générales suivantes :

— mesures de masses parallélipipédiques dont la série des valeurs nominales se compose de 50 kg, 20 kg, 10 kg et 5 kg,

—mesures de masses hexagonales dont la série des valeurs nominales se compose de 5 kg, 2 kg, 1 kg, 500 g, 200 g, 100 g et 50 g,

—mesures de masses cylindriques dont la série des valeurs nominales se compose de 10 kg, 5 kg, 2 kg, 1 kg, 500 g, 200 g, 100 g, 50 g, 20 g, 10g, 5 g, 2 g et 1 g,

—mesures de masses lamelles dont la série des valeurs nominales se compose de : 500 mg, 200 mg, 100 mg, 50 mg, 20 mg, 10mg, 5 mg, 2 mg et 1 mg.

Art. 3. — Les caractéristiques de construction des mesures de masses parallélipipédiques visées à l'article 2 ci-dessus sont définies comme suit :

— **valeurs nominales :** la série des valeurs nominales pour les mesures de masses parallélipipédiques est constituée de 50 kg, 20 kg, 10 kg et 5 kg,

— **matière :** le corps de la mesure de masse est en fonte grise de fer, sa surface peut être nue ou protégée contre la corrosion par un revêtement résistant à l'usure et aux chocs,

— **forme :** les mesures de masse sont de forme parallélipipédiques à poignée rigide. Sa poignée est en fonte et fait corps avec la mesure de masse. Les dimensions de ces mesures de masses avec leurs croquis sont fixées en annexe au tableau (A),

— **constitution :** chaque mesure de masse doit être massive d'une seule pièce et disposée d'une cavité d'ajustage. Cette cavité d'ajustage vient de fonderie dans un des montants et débouche sur la face supérieure de ce montant . Elle est obturée par une plaquette dont le scellement est assuré par une pastille de plomb. Le volume de la cavité d'ajustage ne doit pas être supérieur à 20% du volume total de la mesure de masse,

— **inscriptions** : les mesures de masses parallélipipédiques doivent porter les indications en chiffres et en lettres de la valeur nominale, le symbole de l'unité de masse et la marque d'identification du fabricant. Ces indications doivent figurer en creux ou en relief sur la face supérieure de la mesure de masse.

Art. 4. — Les caractéristiques de construction des mesures de masses hexagonales visées à l'article 2 ci-dessus sont définies comme suit :

— **valeurs nominales** : la série des valeurs nominales pour les mesures de masses hexagonales est constituée de 5 kg, 2 kg, 1 kg, 5 00g, 200 g, 100 g et 50 g,

— **matière** : le corps de la mesure de masse est en fonte grise de fer, sa surface peut être nue ou protégée contre la corrosion par un revêtement résistant à l'usure et aux chocs,

— **forme** : les mesures de masse sont de forme hexagonales à anneau en acier doux maintenu par un lacet. les dimensions de ces mesures de masses avec leurs croquis sont fixées en annexe (B),

— **constitution** : chaque mesure de masse comporte à sa base une cavité d'ajustage ayant à sa partie haute une gorge retentrice. Dans cette cavité dont le volume ne saurait excéder 20% du volume total de la mesure de masse est écoulée une quantité de plomb servant à l'ajustage. La gorge doit avoir une forme telle que le plomb ne puisse être ébranlé sous l'action de chocs repetés,

— **inscriptions** : les mesures de masses hexagonales doivent porter les indications en chiffres et en lettres de leurs valeurs nominales, du symbole de l'unité de masse et la marque d'identification du fabricant. Ces indications doivent figurer en creux ou en relief sur la face supérieure de la mesure de masse.

Art. 5. — Les caractéristiques de construction des mesures de masses cylindriques visées à l'article 2 ci-dessus sont définies comme suit :

— **valeurs nominales** : la série des valeurs nominales pour les mesures de masses cylindriques est constituée de 10 kg, 5 kg, 2 kg, 1 kg, 5 00g, 200 g, 100 g, 50 g, 20 g, 10 g, 5 g, 2 g et 1g,

— **matière** : le corps des mesures de masses cylindriques doit être en laiton ou en une matière de qualité au moins équivalente à celle du laiton. Elles doivent avoir des degrés de corrodabilité et de friabilité au plus égales à celles de la fonte grise de fer soigneusement coulés en moule de sable fin,

— **forme** : les mesures de masse sont de forme cylindrique surmontés par un bouton de préhension. Les dimensions de ces mesures de masses avec leurs croquis sont fixées en annexe au tableau (C),

— **constitution** : les mesures de masses cylindriques comportent une cavité d'ajustage. Cette cavité d'ajustage est facultative sur les mesures de masses de valeurs nominales de 50 g et 20 g. Les mesures de masses de valeurs nominales de 10 g, 5 g , 2 g et 1 g n'ont pas de cavité d'ajustage. Cette cavité d'ajustage est fermée par une rondelle d'obturation surmontée d'une pastille de plomb,

— **inscriptions** : les mesures de masses cylindriques doivent porter les indications en chiffres et en lettres de leurs valeurs nominales, du symbole de l'unité de masse et la marque d'identification du fabricant. Ces indications doivent figurer en creux sur la face supérieure du bouton plat de préhension.

Art. 6. — Les caractéristiques de construction des mesures de masses lamelles visées à l'article 2 ci-dessus sont définies comme suit :

— **valeurs nominales** : la série des valeurs nominales pour les mesures de masses lamelles est constituée de 500 mg, 200 mg, 100mg, 50 mg, 20 mg, 10 mg, 5 mg, 2 mg et 1 mg,

— **matière** : les mesures de masses lamelles sont en aluminium, en monel, en nickel, en chrome ou en maillechort,

— **forme** : les mesures de masse lamelles sont de forme polygonale ou circulaire,

— **constitution** : les mesures de masses lamelles doivent être coupées franchement sans déchirures ni bavures,

— **inscriptions** : les mesures de masses lamelles, en raison de leurs faibles dimensions, ne portent pas d'indication, toutefois les coffrets destinés à contenir ces mesures de masses doivent être dotés de croquis permettant l'identification de la valeur nominale de chacune d'entre elles,

Art. 7. — Les mesures de masses sont en, ce qui concerne leur degré de précision réparties en quatre classes :

— précision courante,

— précision moyenne,

— précision fine,

— précision spéciale.

Les erreurs maximales tolérées se rapportent à la mesure de masse conventionnelle dont la masse volumique est de 8000kg/m^3 et dont l'étalonnage a été réalisé dans l'air de masse volumique de 1,2 kg/m^3 et à la température de 20° C. Pour chaque mesure de masse l'erreur maximale tolérée en vérification primitive est fixée en annexe au tableau (D)

Art. 8. — La vérification primitive des mesures de masses est effectuée selon le principe de la double pesée. Les mesures de masses sont vérifiées individuellement, à l'effet de s'assurer qu'elles répondent aux prescriptions de construction et métrologiques applicables à leur classe.

Toutefois, pour les mesures de masses présentées par quantités supérieures à 100 unités identiques, le contrôle peut être opéré par sondage sur des lots successifs. Les modalités d'application du contrôle par échantillonage seront définies par instruction.

Art. 9. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

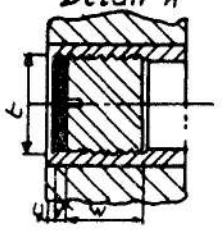
Fait à Alger, le 15 juin 1992.

Abdennour KERAMANE

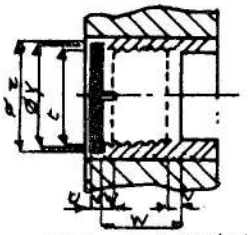
POIDS PARALLELEPIPEDIQUES

TABLEAU (A)

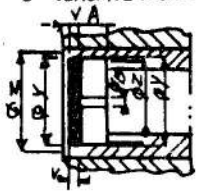
Détail H



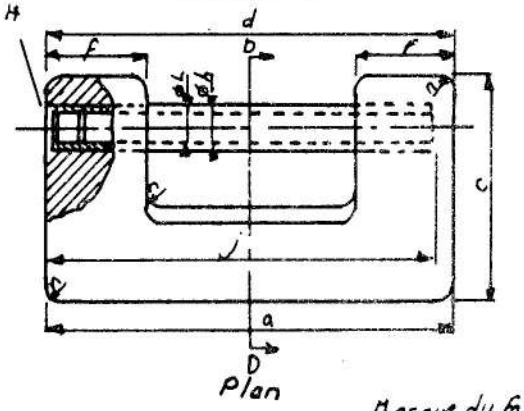
1ère Variante du détail H



2ème Variante du détail H

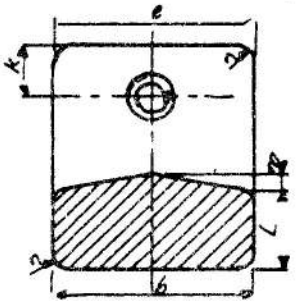


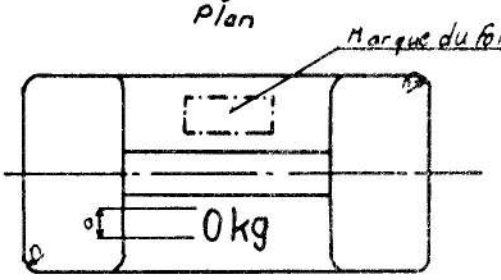
Elevation



Plan

Coupe DD



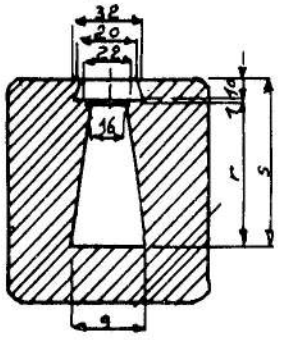


Modèle 1

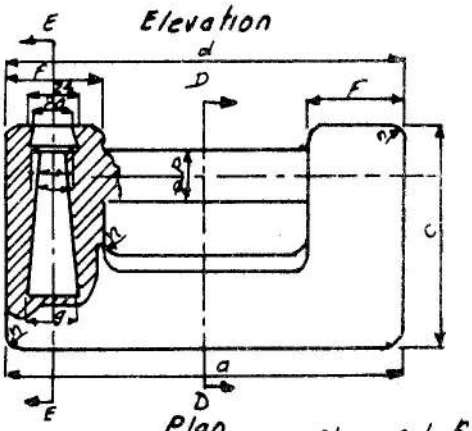
1 – Note concernant le modèle 1 : L'intérieur du tube servant de cavité d'ajustage, la fonte ne doit pas y pénétrer au moment de la coulée

2 – Note commune : Après ajustage du poids neuf, les 2/3 du volume total de la cavité doivent rester vides

Coupe EE

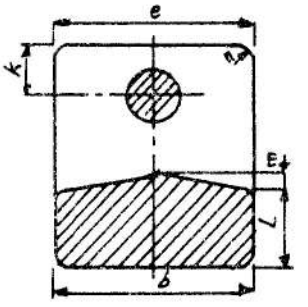


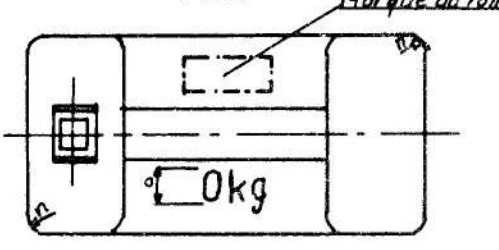
Elevation

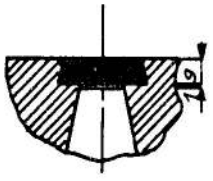


Plan

Coupe DD







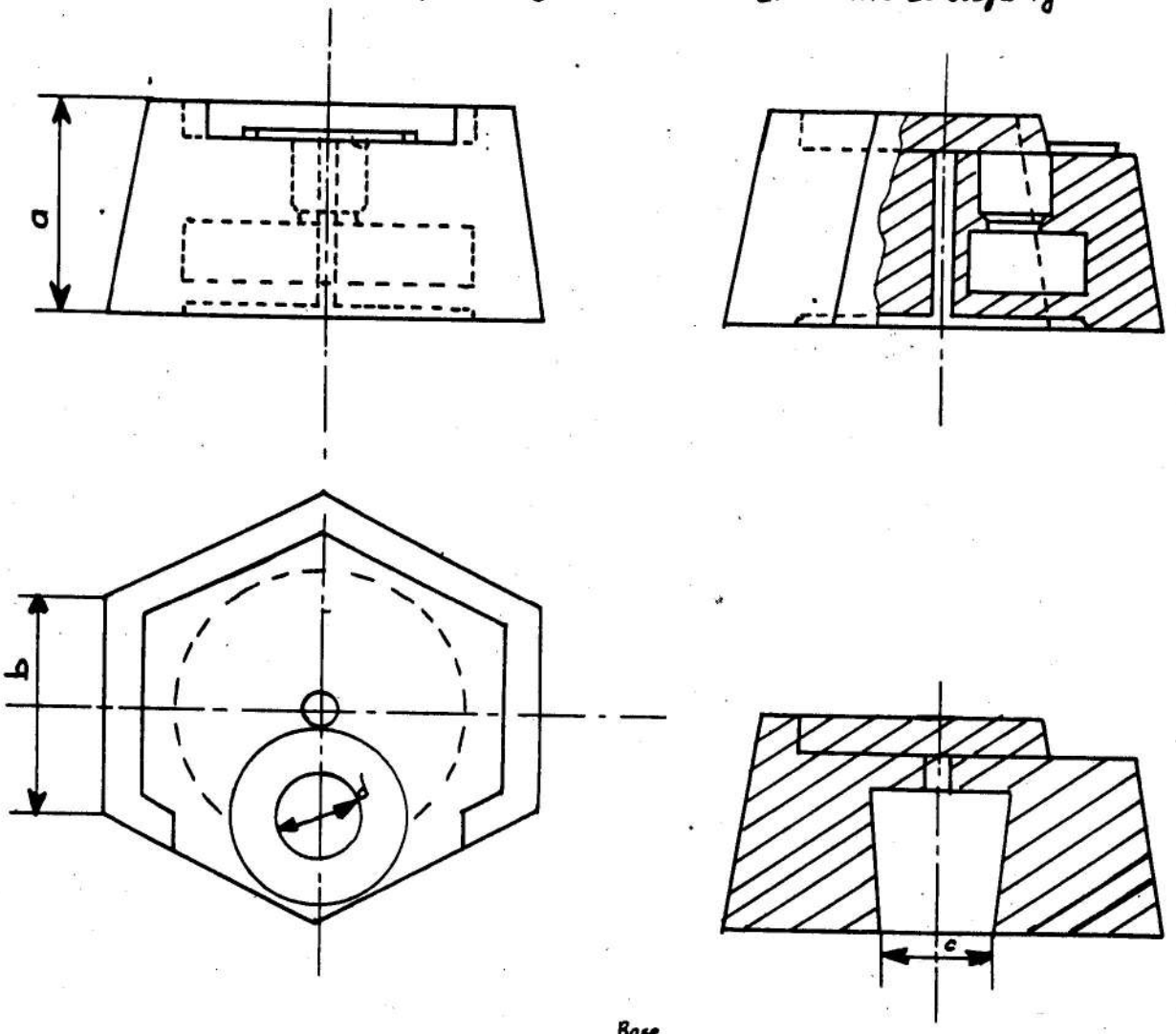
Modèle 2

Tableau des cotes en millimètres

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	102	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M16x1,5	1	3	14	18	16,5	16	5	1,5
10 Kg	190	95	109	133	97	46	25	30	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M16x1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 Kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M16x1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 Kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	300	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M16x1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

TABLEAU (B)

POIDS en fonte de Classe M3 dimensions de 50mg à 5kg.

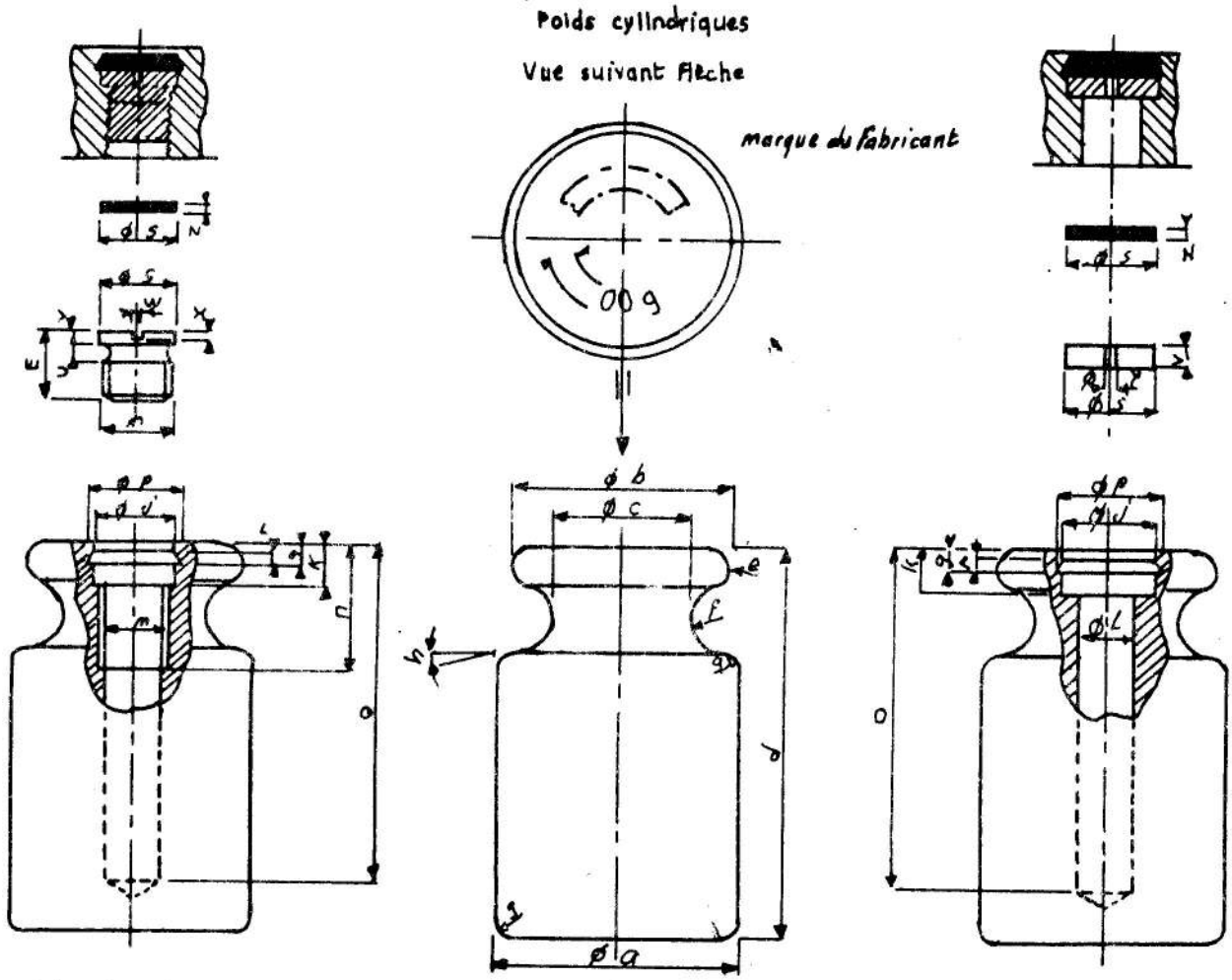


	Hauteur a	Base b	Base Superieure c	d	
50g	14	16	14	16	
100	18	20	18	18	
200	23	26	23	18	
500	31	34	31	16	
1kg	39	42	39	17	
2.	48	53	48	20	
5.	66	72	66	21	

TABLEAU.(C.)

Poids cylindriques

Vue suivant Fleche



Variante 1

Variante 2

Tableau des cotes en millimètres

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
1g	6	5,5	3	selon matière	0,5	0,9	0,5	-	1																	
2g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	-	1																	
5g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	-	1				sans cavité d'ajustage													
10g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	-	1																	
20g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																	
20g	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
50g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	sans cavité d'ajustage																
50g	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
100g	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
200g	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
500g	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
1kg	48	43	27		4	7	2	10°	5	14,5	7	12	M14x1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
2kg	60	54	36		5	9	2	10°	5	14,5	7	12	M14x1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
5kg	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
10kg	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

TABLEAU (D)

MASSES	CLASSES			
	Précision courante	Précision moyenne	Précision fine	Précision spéciale
50 kg	20 g	—	—	—
20 kg	10 g	2 g	0,2 g	20 mg
10 kg	5 g	1 g	0,1 g	10 mg
5 kg	3 g	0,5 g	0,05 g	5 mg
2 kg	1,5 g	0,3 g	0,03 g	3 mg
1 kg	1 g	0,2 g	0,02 g	1 mg
500 g	0,7 g	150 mg	15 mg	1,5 mg
200 g	0,4 g	50 mg	5 mg	0,5 mg
100 g	0,3 g	30 mg	3 mg	0,3 mg
50 g	0,2 g	25 mg	2,5 mg	0,25 mg
20 g	0,15 g	20 mg	2 mg	0,2 mg
10 g	0,10 g	15 mg	1,5 mg	0,15 mg
5 g	0,07 g	10 mg	1 mg	0,1 mg
2 g	—	8 mg	0,8 mg	0,08 mg
1 g	—	5 mg	0,5 mg	0,05 mg
500 mg	—	—	0,3 mg	0,03 mg
200 mg	—	—	0,15 mg	0,015mg
100 mg	—	—	0,1 mg	0,01 mg
50 mg	—	—	0,05 mg	0,005 mg

NB : Tableau des : Ereurs maximales tolérées en vérification primitive.

Arrêté du 15 juin 1992 fixant les conditions d'agrément des installateurs et réparateurs d'instruments de mesure.

Le ministre de l'industrie et des mines,

Vu l'ordonnance n° 66-57 du 19 mars 1966 relative aux marques de fabrique et de commerce;

Vu la loi n° 89-02 du 7 février 1989 relative aux règles générales de protection du consommateur;

Vu la loi n° 89-23 du 19 décembre 1989 relative à la normalisation;

Vu la loi n° 90-18 du 31 juillet 1990 relative au système national légale de métrologie;

Vu le décret exécutif n° 91-537 du 25 décembre 1991 relatif au système national de mesure;

Vu le décret exécutif n° 91-538 du 25 décembre 1991 relatif au contrôle et aux vérifications de conformité des instruments de mesure;

Vu le décret exécutif n° 91-539 du 25 décembre 1991 fixant les catégories de fonctionnaires et agents habilités à constater les infractions à la loi relative au système national de métrologie;

Arrête:

Article 1er. — L'exercice de l'activité d'installateur et ou de réparateur d'instruments de mesure consiste à mettre ces instruments de mesure en conformité aux dispositions législatives et réglementaires en vigueur.

Art. 2. — Tout postulant à l'exercice de l'activité d'installateur et ou de réparateur d'instruments de mesure doit satisfaire aux exigences suivantes:

a) justifier de sa qualification professionnelle,

b) disposer des moyens matériels et techniques en adéquation avec l'activité.

Art. 3. — En matière de qualification professionnelle, le postulant devra satisfaire à l'une des deux conditions suivantes:

a) être titulaire d'un certificat d'aptitude professionnelle au moins et justifier de trois années d'expérience dans l'exercice de l'activité,

b) justifier de cinq années d'exercice de l'activité auprès d'un réparateur agréé.

Art. 4. — En matière de moyens matériels et techniques, le postulant devra disposer, outre d'un local, des équipements et outils spécifiques nécessaires à l'installation à la réparation et à la vérification des instruments de mesure.

Art. 5. — Aux fins d'approbation, le postulant adresse au ministre de l'industrie et des mines, office national de métrologie légale, une demande faisant connaître:

— son nom et prénom ou raison sociale,

— l'adresse de son atelier,

— l'objet de son activité,

— la nature des instruments à réparer,

— la marque d'identification proposée,

— la numéro d'inscription au registre de commerce ou au registre de l'artisanat.

Art. 6. — Les modalités d'octroi de l'agrément sont opérées en deux phases:

PHASES 1 :

La demande du postulant donne lieu:

a) dans un délai de 15 jours à une visite d'inspection de l'état du local et des moyens de matériels et techniques dont il dispose.

Cette visite est sanctionnée par un rapport établi par le responsable de la structure de l'office national de métrologie légale de la wilaya d'exercice,

b) dans un délai d'un mois au plus, à un test de qualification professionnelle déstiné à confirmer les capacités du postulant à assumer dans les règles de l'art l'activité projetée.

La satisfaction des conditions prévues aux points a et b ouvre droit au postulant à une décision l'habilitant à exercer l'activité d'installateur et ou réparateur .

PHASE 2 :

L'octroi de l'agrément est subordonné à l'exercice de l'activité durant une période de trois années au cours desquelles, l'intéressé n'aura fait l'objet d'aucune sanction induite par un manquement aux dispositions réglementaires.

Art . 7. — Les installateurs et ou réparateurs doivent avoir une marque d'identification approuvée par le ministre de l'industrie et des mines ou par délégation par le directeur de l'office national de métrologie légale et distinée à être apposée sur les instruments de mesure installés ou réparés.

Cette marque d'identification est matérialisée en la forme d'un poinçon dont un exemplaire est déposé auprès de l'office national de métrologie légale.

Art. 8. — Les installateurs et ou réparateurs agréés sont tenus de:

— apposer leur marque sur tous les instruments installés ou réparés qu'ils présentent à la vérification primitive,

— former la main d'œuvre nécessaire aux opérations de contrôle et les moyens matériels de vérification,

— s'abstenir de toute manœuvre susceptible de créer une confusion dans l'esprit des assujettis relativement à la nature de leur intervention et celle de l'office national de métrologie légale,

— présenter le ou les instruments de mesure réparé, à la vérification primitive et périodique avant leur restitution à leurs détenteurs,

— présenter soit un bordereau ou une demande de présentation à la vérification primitive soit le bulletin de refus indiquant la nature des instruments de mesure réfusés et les nom, profession et adresse du détenteur.

Art. 9. — Les installateurs et ou réparateurs agréés sont tenus sauf en cas de force majeure dûment établi, de répondre à toute réquisition de la structure de l'office national de métrologie légale de wilaya dans le cadre des tournées de vérification périodique.

Art. 10. — Les installateurs et ou réparateurs agréés qui auront, dans le cadre de l'exercice de leur activité, failli à leurs obligations se verront retirés leur agrément.

Dans le cas où la sanction prise à leur encontre leur semble injustifiée, ils peuvent adresser un recours auprès du ministre de l'industrie et des mines.

Art. 11. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 15 juin 1992.

Abdennour KERAMANE.

———☆———

Arrêté du 15 juin 1992 relatif aux conditions d'approbation et de dépôt de modèles d'instruments de mesure.

Le ministre de l'industrie et des mines,

Vu la loi n° 87-20 du 23 décembre 1987 portant loi de finances pour 1988, notamment ses articles 169, 170 et 171;

Vu la loi n° 89-02 du 7 février 1989 relative aux règles générales de protection du consommateur;

Vu la loi n° 89-23 du 19 décembre 1989 relative à la normalisation;

Vu la loi n° 90-18 du 31 juillet 1990 relative au système national légal de métrologie,

Vu le décret exécutif n° 91-537 du 25 décembre 1991 relatif au système national de mesure;

Vu le décret exécutif n° 91-538 du 25 décembre 1991 relatif au contrôle et aux vérifications de conformité des instruments de mesure;

Vu le décret exécutif n° 91-539 du 25 décembre 1991 fixant les catégories de fonctionnaires et agents habilités à constater les infractions à la loi relative au système national légal de métrologie;

Arrête :

Article 1er. — Conformément aux dispositions de la loi n° 90-18 du 31 juillet 1990 susvisée relative au système national légal de métrologie, notamment ses articles 7 et 9, l'approbation de modèle est obligatoire pour tout instrument de mesure concourant soit directement ou indirectement à la réalisation de toute transaction commerciale.

Art. 2. — Sont également assujettis à l'approbation de modèle les types d'instruments de mesure suivants :

1 — les instruments de mesure nouveaux;

2 — les instruments de mesure en exploitation mais non approuvés;

3 — les instruments de mesure approuvés et ayant fait l'objet d'une modification;

4 — les instruments de mesure ayant fait l'objet d'une révocation de la décision d'approbation de modèle.

Art. 3. — Les instruments de mesure appartenant à une catégorie réglementaire ne peuvent être importés que s'ils sont conformes à un modèle approuvé.

Art. 4. — La demande d'approbation de modèle ne peut être formulée que par :

1 — les fabricants;

2 — leurs représentants commerciaux dûment accrédités.

Art. 5. — La demande d'approbation de modèle d'instrument de mesure est adressée à l'office national de métrologie légale et doit être accompagnée d'un dossier technique en trois exemplaires comportant les indications suivantes :

— nom et prénom, raison sociale et adresse du fabricant ou du représentant accrédité;

— les caractéristiques techniques et métrologiques de l'instrument;

— une note descriptive détaillée de l'instrument et de ses organes constitutifs (dispositifs : récepteur de charge, indicateur de mise à zéro, de blocage et de mise à niveau);

— une note décrivant le mode et les conditions normales de fonctionnement de l'instrument;

— les schémas et les plans cotés de l'instrument et de ses organes constitutifs;

— les rapports ou certificats d'essais et ou d'étalonnage auxquels a été soumis l'instrument;

— les manuels d'emploi de maintenance et de réparation.

Art. 6. — Trois exemplaires du modèle doivent être soumis avec la demande d'approbation et déposés au siège de l'office national de métrologie légale.

Art. 7. — Les études et essais de modèles sont effectués par les services techniques de l'office national de métrologie légale.

Les résultats et les conclusions des essais sont consignés dans un rapport dont une copie est adressée au fabricant.

L'essai de modèle peut être effectué soit dans un laboratoire spécialisé, soit en usine ou sur le lieu d'utilisation.

L'office national de métrologie légale est seul habilité à désigner l'endroit où s'effectueront les essais.

En cas de contestation des résultats, le fabricant peut déposer un recours auprès de monsieur le ministre chargé de métrologie.

Les frais générés par la contre-expertise sollicitée sont à la charge du fabricant.

Art. 8. — Les exemplaires du modèle soumis à l'approbation doivent être conformes aux prescriptions techniques, métrologiques et administratives fixées pour chaque type d'instrument.

La nature et le nombre des essais sont définis par arrêté ministériel ou interministériel selon le cas, pour chaque type d'instrument.

Art. 9. — La procédure d'étude et d'essais des modèles comporte deux phases :

— La première phase consiste à effectuer des essais après installation de l'instrument. Elle est sanctionnée par l'octroi d'une décision d'approbation provisoire;

— La seconde phase des essais est réalisée après une année de mise en service, dans les conditions normales d'emploi; elle est sanctionnée par une décision d'approbation définitive dont la limite de validité est fixée à 10 ans renouvelable;

Le fabricant est tenu dans un délai d'un mois d'aviser l'office national de métrologie légale, s'il procède à des modifications techniques sur les organes principaux du modèle approuvé.

Art. 10. — Le renouvellement de la décision d'approbation visée à l'article 9 ci-dessus se fait sur demande du fabricant et sous réserve que le modèle n'a subi aucune modification.

Art. 11. — La décision d'approbation de modèle a pour unique objet de constater qu'il remplit les prescriptions fixées par les textes législatifs et réglementaires relatifs aux instruments de mesure et autorise la présentation d'instruments identiques à la vérification primitive.

Cette décision fixe éventuellement les conditions particulières de la vérification et de l'utilisation desdits instruments.

Art. 12. — L'approbation d'un modèle peut être révoquée par décision du ministre chargé de la métrologie ou par délégation par le directeur de l'office national de métrologie légale, lorsqu'il est constaté que les instruments de mesure fabriqués selon le modèle présentent des défauts de fonctionnement entrainant leur non conformité aux prescriptions réglementaires.

La décision révoquant l'approbation d'un modèle a exclusivement pour effet de suspendre, à compter de la date fixée par cette décision, la vérification primitive des instruments de mesure neufs fabriqués selon le modèle dont il s'agit.

Art. 13. — Les frais d'installation de l'instrument sont à la charge du fabricant. L'office national de métrologie légale n'est pas tenu pour responsable des détériorations que l'instrument pourrait subir au cours des essais.

Les études et essais effectués dans le cadre de l'approbation de modèle donnent lieu au paiement de taxes et redevances instituées par la loi n° 87-20 du 23 décembre 1987 portant loi de finances pour 1988, susvisée.

Art. 14. — Le présent arrêté sera publié au *Journal officiel* de la République algérienne démocratique et populaire.

Fait à Alger, le 15 juin 1992.

Abdennour KERAMANE.