

1100

RECOMMANDATION
du Comité de Ministres de l'Union économique Benelux
relative à l'harmonisation des législations concernant
les mesures de capacité

M (69) 13

Le Comité de Ministres de l'Union économique Benelux,

Vu les articles 3, 6, 7 et 8 du Traité d'Union,

Vu l'article 9 de la Convention transitoire,

Considérant qu'il y a lieu d'harmoniser les législations concernant les mesures de capacité,

Recommande,

Article unique

Les Gouvernements des trois pays du Benelux sont invités à adapter leur législation concernant les mesures de capacité au Règlement ci-annexé en vue de sa mise en vigueur, au plus tard, le 1^{er} janvier 1970.

Fait à Bruxelles, le 21 mars 1969.

Le Président du Comité de Ministres,

J. LUNS

1101

Règlement technique concernant les mesures de capacité

M (69) 13, Annexe

1. Domaine d'application

Le présent règlement s'applique aux mesures de capacité dont soit le bord supérieur, soit les traits de jauge ou un autre dispositif délimitent un ou plusieurs volumes déterminés.

Il n'est pas applicable aux mesures en verre.

2. Construction

2.1. La forme et l'exécution des mesures ainsi que les matières premières entrant dans leur fabrication doivent être de telle nature que les mesures soient appropriées à leur destination d'emploi et que la constance de leur volume soit garantie.

2.2. Les mesures ont la forme :

- a) d'un cylindre (circulaire) droit ou
- b) d'un corps symétrique régulier surmonté d'un col de mesure satisfaisant à la prescription du point 2.11.

2.3. Les mesures doivent au besoin être consolidées par des bords de renfort, des cercles, des croisillons ou des plats fixés à l'extérieur.

2.4. Toutes les parties des mesures entrant en contact avec les denrées alimentaires et les boissons qu'elles servent à mesurer, doivent être fabriquées et façonnées de telle façon que, dans les conditions normales d'utilisation, il n'en résulte aucun effet nuisible à la santé.

2.5. Les mesures peuvent être munies d'un bec ou d'un bord verseur, de poignées, d'oreilles ou d'anses solidement fixés au corps de la mesure.

2.6. Les mesures peuvent être pourvues d'un trop-plein fixe dont le bord supérieur délimite le volume mesurable.

2.7. Lorsque le volume des mesures est délimité par le bord supérieur, ce bord doit être plat.

2.8. Lorsque la capacité des mesures est indiquée par des traits de jauge ou par tout autre dispositif, la position de ces traits ou de ces dispositifs doit être telle que le niveau du liquide puisse s'établir avec précision.

2.9. Les graduations et les chiffrages éventuels doivent être réguliers, clairs, non ambigus et indélébiles.

2.10. Les mesures cylindriques droites sont réparties en mesures hautes dont la hauteur H est à peu près égale à deux fois le diamètre D et en mesures basses dont la hauteur H est à peu près égale au diamètre D. Le diamètre intérieur doit être compris entre les valeurs limites indiquées dans le tableau ci-dessous.

Valeur nominale de la mesure en dm^3	Valeur limite du diamètre en mm			
	H = 2D		H = D	
	min.	max.	min.	max.
0,01	17	20	22	25
0,02	22	25	28	31
0,05	30	33	38	42
0,1	38	42	48	53
0,2	48	53	60	67
0,5	65	72	82	90
1	82	90	103	114
2	103	114	130	142
5	135	150	176	195
10	176	195	222	245
20	222	245	280	310
50	300	335	380	420

L'écart entre deux diamètres quelconques d'une même mesure ne peut cependant être supérieur à 1,5 % du diamètre moyen de la mesure.

2.11. Lorsque les mesures ne sont pas cylindriques, la section du col de mesure doit être telle qu'un volume égal à la valeur absolue de l'erreur maximale tolérée en vertu du point 4 corresponde à une hauteur d'au moins 1 mm dans ce col.

3. Indications

Sur chaque mesure est mentionnée :

- 3.1. la capacité nominale ;
- 3.2. l'identification du fabricant ;
- 3.3. toute autre indication jugée nécessaire ou autorisée par l'administration nationale.

1103

4. Erreurs maximales tolérées

Les erreurs maximales tolérées, exprimées en cm^3 , sont fixées dans le tableau ci-après pour les mesures neuves. Les erreurs maximales tolérées pour les mesures en usage sont le double des valeurs mentionnées dans le même tableau.

Capacité nominale en dm^3	Forme $H = D$ en plus ou en moins	Forme $H = 2D$ en plus ou en moins
0,005	0,15	0,1
0,01	0,2	0,15
0,02	0,3	0,2
0,05	0,6	0,4
0,10	1,0	0,6
0,20	1,5	1,0
0,50	3,0	2,0
1	5,0	3,0
2	8,0	5,0
5	15,0	8,0
10	25,0	15,0
20	35,0	22,0
50	65,0	40,0

5. Marques de vérification

Sur le corps de chaque mesure un emplacement approprié doit être réservé à l'apposition des marques de vérification.

Les marques de vérification peuvent être frappées sur le corps même, sur des gouttes d'étain, apposées à cet effet sur le corps ou sur un cercle de renfort solidement fixé au corps.

6. Mesures autres que celles décrites sous 2

Les mesures autres que celles décrites sous 2 peuvent être approuvées, pourvu qu'elles aient une forme adéquate, qu'elles soient fabriquées en matériaux de bonne qualité, appropriées à leur destination d'emploi et pourvu que l'écart de toute capacité indiquée ne dépasse pas l'erreur maximale tolérée pour les mesures correspondantes décrites sous 2.