

Arrêté du ministre de l'industrie, du commerce et des nouvelles technologies n° 2166-10 du 6 chaabane 1431 (19 juillet 2010) relatif aux instruments de pesage à fonctionnement automatique.

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE, DU COMMERCE ET DES NOUVELLES TECHNOLOGIES,

Vu la loi n° 2-79 relative aux unités de mesure promulguée par le dahir n° 1-86-193 du 28 rabii II 1407 (31 décembre 1986), telle qu'elle a été modifiée et complétée par la loi n° 22-03 promulguée par le dahir n° 1-03-206 du 16 ramadan 1424 (11 novembre 2003) ;

Vu le décret n° 2-05-813 du 25 joumada I 1430 (21 mai 2009) relatif au contrôle des instruments de mesure,

ARRÊTE :

ARTICLE PREMIER. – Sont soumis aux dispositions du présent arrêté les instruments de pesage à fonctionnement automatique suivants :

- instruments de pesage totalisateurs continus (peseuses sur bande) ;
- instruments de pesage trieurs étiqueteurs ;
- peseuses pondérales ;
- ponts-basculés ferroviaires ;
- instruments de pesage totalisateurs discontinus (peseuses totalisatrices à trémie).

ART. 2. – Les instruments visés à l'article premier ci-dessus sont soumis aux opérations de contrôle suivantes :

- approbation de modèle ;
- vérification première ;
- vérification après installation ;
- vérification périodique.

ART. 3. – Chacun des instruments visés à l'article premier ci-dessus doit être pourvu d'un carnet métrologique sur lequel sont consignées toutes les informations relatives aux opérations de contrôle et aux réparations conformément aux dispositions du présent arrêté.

L'absence ou la détérioration du carnet métrologique entraînera la réalisation des essais exigibles pour toutes les opérations de contrôle.

ART. 4. – La vérification périodique des instruments visés à l'article premier ci-dessus aura lieu une fois tous les ans.

ART. 5. – Tout organisme demandeur de l'agrément pour la fabrication, l'importation, la réparation ou l'installation des instruments visés à l'article premier ci-dessus, doit posséder, en dehors du matériel nécessaire spécifique à chaque type desdits instruments, des instruments de vérification et des poids et masses étalons respectant les exigences fixées dans la norme marocaine appropriée à chacun des instruments en question.

ART. 6. – Les instruments susvisés dans l'article premier ci-dessus doivent être installés correctement et conformément aux dispositions particulières d'installation fixées dans leur certificat d'approbation de modèle. Ils doivent être utilisés conformément à leur destination et à leurs conditions réglementaires d'utilisation.

ART. 7. – Les instruments de pesage totalisateurs continus munis d'un transporteur à bande, appelés peseuses sur bande, sont des instruments qui permettent de mesurer, sans fractionnement systématique, la masse d'un produit en vrac placé sur une bande transporteuse dont le mouvement est ininterrompu et d'indiquer le résultat du mesurage.

ART. 8. – Les peseuses sur bande doivent porter les indications signalétiques prévues par la norme NM 15.2.002 (Instruments de pesage totalisateurs continus à fonctionnement automatique (peseuses sur bande). Partie 1 : Exigences métrologiques et techniques - Essais).

Suivant l'emploi particulier de l'instrument, des indications supplémentaires peuvent être exigées lors de l'approbation de modèle.

ART. 9. – Les peseuses sur bande doivent répondre aux conditions d'installation fixées par la norme NM 15.2.002 précitée.

ART. 10. – L'approbation de modèle des peseuses sur bande s'effectue selon les prescriptions de la norme NM 15-2-002 susvisée et de la norme NM 15.2.037 (Instruments de pesage totalisateurs continus à fonctionnement automatique (peseuses sur bande). Partie 2 : Format du rapport d'essai).

ART. 11. – La demande d'approbation de modèle, introduite auprès de la division de la métrologie relevant du ministère de l'industrie, du commerce et des nouvelles technologies, doit comporter notamment les renseignements et les documents suivants :

- caractéristiques métrologiques (indications signalétiques et caractéristiques particulières de la cellule de pesage) ;
- documents descriptifs (Plan ou croquis de montage de l'ensemble, photographie, plans ou maquettes des détails présentant un intérêt métrologique et schéma de principe et description permettant de comprendre aisément le fonctionnement de l'instrument).

ART. 12. – La vérification première des peseuses sur bande s'effectue selon les prescriptions de la norme NM 15.2.002 susmentionnée.

Les erreurs présentées par ces instruments, lors de cette vérification, ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées définies dans la norme NM 15.2.002 précitée.

ART. 13. – Les erreurs maximales tolérées en vérification périodique sont celles définies dans la norme NM 15.2.002 précitée.

ART. 14. – Les trieurs-étiqueteurs sont des instruments de pesage à fonctionnement automatique pour la pesée d'objets ou de charges préassemblées ou de charges individuelles de produits en vrac.

ART. 15. – Les trieurs-étiqueteurs doivent répondre aux prescriptions métrologiques et techniques définies dans la norme NM 15.2.003 (Instruments de pesage trieurs étiqueteurs à fonctionnement automatique. Partie 1 : Exigences métrologiques et techniques - Essais).

Une ou plusieurs indications complémentaires peuvent, selon l'utilisation particulière de l'instrument, être requises par la décision d'approbation de modèle.

ART. 16. – Il ne doit pas être possible d'introduire dans un trieur-étiqueteur, via l'interface, des instructions ou des données destinées à ou susceptibles :

- d'afficher des données non clairement définies et risquant d'être prises par erreur pour un résultat de pesage ;
- de falsifier les résultats de pesage affichés, traités ou mémorisés ;
- de falsifier les indications primaires affichées dans le cas de vente directe au public.

ART. 17. – L'approbation de modèle des trieurs-étiqueteurs a lieu selon des modalités prévues par la norme NM 15.2.003 susmentionnée et la norme NM 15.2.038 (Instruments de pesage trieurs-étiqueteurs à fonctionnement automatique. Partie 2 : Format du rapport d'essai).

ART. 18. – La demande d'approbation de modèle des trieurs-étiqueteurs doit être accompagnée d'une documentation incluant :

- les conditions assignées de fonctionnement ;
- une description du paramétrage et du fonctionnement de l'instrument ;
- une description des parties et paramètres à caractère légal du logiciel, incluant les fonctions des parties, les moyens de protection et les instructions nécessaires au contrôle du logiciel à caractère légal lors de la vérification.

D'autres documents concernant la conception et la fabrication et visant à apporter la preuve de la conformité des trieurs-étiqueteurs aux prescriptions métrologiques et techniques décrites dans la norme NM 15.2.003 précitée peuvent également être exigés.

ART. 19. – La vérification première est effectuée sur le trieur-étiqueteur complètement assemblé et fixé dans la position prévue pour son utilisation.

ART. 20. – Les trieurs-étiqueteurs présentés à la vérification première doivent satisfaire aux exigences métrologiques et techniques fixées par la norme NM 15.2.003 précitée.

Les tolérances applicables aux trieurs-étiqueteurs, lors de cette vérification, sont précisées dans la norme NM 15.2.003 précitée.

ART. 21. – Les erreurs maximales tolérées applicables aux trieurs-étiqueteurs, lors de la vérification périodique, sont celles fixées par la norme NM 15.2.003 précitée.

ART. 22. – Les doseuses pondérales sont des instruments qui ajustent, sans l'intervention d'un opérateur, des quantités de produits à une valeur constante prédéterminée de masse et les distribuent séparément.

ART. 23. – Les doseuses pondérales doivent répondre aux prescriptions métrologiques et techniques définies dans la norme NM 15.2.004 (Doseuses pondérales à fonctionnement automatique. Partie 1 : Exigences métrologiques et techniques - Essais).

ART. 24. – Les doseuses pondérales font l'objet d'une approbation de modèle effectuée conformément aux exigences de la norme NM 15.2.004 précitée et de la norme NM 15.2.039 (Doseuses pondérales à fonctionnement automatique. Partie 2 : Format du rapport d'essai).

ART. 25. – La demande d'approbation de modèle des doseuses pondérales doit être accompagnée d'une documentation incluant :

- les conditions assignées de fonctionnement ;
- une description du paramétrage et du fonctionnement de l'instrument ;
- une description des parties et paramètres à caractère légal du logiciel, incluant les fonctions des parties, les moyens de protection et les instructions nécessaires au contrôle du logiciel à caractère légal lors de la vérification.

D'autres documents concernant la conception et la fabrication et visant à apporter la preuve de la conformité des doseuses pondérales aux prescriptions métrologiques et techniques décrites dans la norme NM 15.2.004 précitée peuvent également être exigés.

ART. 26. – Les doseuses pondérales présentées à la vérification première doivent satisfaire aux exigences métrologiques et techniques de la norme NM 15.2.004 précitée.

Les tolérances applicables aux doseuses pondérales, lors de cette vérification, sont définies dans la norme NM 15.2.004 susmentionnée.

ART. 27. – Les erreurs maximales tolérées applicables aux doseuses pondérales, lors de la vérification périodique, sont celles définies dans la norme NM 15.2.004 précitée.

ART. 28. – Les ponts-basculés ferroviaires à fonctionnement automatique sont des instruments utilisés pour déterminer la masse des wagons ferroviaires lorsqu'ils sont pesés en mouvement.

ART. 29. – Les ponts-basculés ferroviaires doivent être conçus conformément aux spécifications de la norme NM 15.2.025 (Ponts-basculés ferroviaires à fonctionnement automatique. Partie 1 : Exigences métrologiques et techniques - Essais).

ART. 30. – L'approbation de modèle des ponts-basculés ferroviaires est effectuée selon les exigences de la norme NM 15.2.025 précitée et de la norme NM 15.2.040 (Ponts-basculés ferroviaires à fonctionnement automatique. Partie 2 : Format du rapport d'essai).

ART. 31. – La demande d'approbation de modèle des ponts-bascules ferroviaires doit être accompagnée d'une documentation incluant :

- les caractéristiques métrologiques de l'instrument ;
- un ensemble type de spécifications pour l'instrument ;
- une description fonctionnelle des composants et des dispositifs ;
- des plans, diagrammes et informations générales sur le logiciel expliquant la construction et le fonctionnement.

D'autres documents concernant la conception et la fabrication et visant à apporter la preuve de la conformité des ponts-bascules ferroviaires aux prescriptions métrologiques et techniques décrites dans les normes NM 15.2.025 et NM 15.2.040 précitées peuvent également être exigés.

ART. 32. – La vérification première desdits instruments doit s'effectuer conformément aux exigences prévues par la norme NM 15.2.025 précitée.

Les erreurs présentées par ces instruments, lors de cette vérification, ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées définies dans la norme NM 15.2.025 susmentionnée.

ART. 33. – Les erreurs maximales tolérées applicables aux ponts bascules ferroviaires, lors de la vérification périodique, sont celles définies dans la norme NM 15.2.025 précitée.

ART. 34. – Les instruments de pesage totalisateurs discontinus sont des instruments qui déterminent la masse d'un produit en vrac en le fractionnant en charges isolées, en déterminant successivement la masse de chaque charge isolée, en additionnant les résultats obtenus et en délivrant les charges en vrac et dont le dispositif récepteur de charge est une trémie.

ART. 35. – Les totalisateurs discontinus doivent être conçus conformément aux spécifications de la norme NM 15.2.026 (Instruments de pesage totalisateurs discontinus à fonctionnement automatique (peseuses totalisatrices à trémie). Partie 1 : Exigences métrologiques et techniques - Essais).

ART. 36. – Les totalisateurs discontinus doivent répondre aux conditions d'installation fixées par la norme NM 15.2.026 précitée.

ART. 37. – L'approbation de modèle des totalisateurs discontinus s'effectue selon les prescriptions de la norme NM 15.2.026 susmentionnée et de la norme NM 15.2.041 (Instruments de pesage totalisateurs discontinus à fonctionnement automatique (peseuses totalisatrices à trémie). Partie 2 : Format du rapport d'essai).

ART. 38. – La demande d'approbation de modèle doit comporter notamment les renseignements et les documents suivants :

- caractéristiques métrologiques (indications signalétiques et caractéristiques particulières de la cellule de pesage) ;
- documents descriptifs (Plan ou croquis de montage de l'ensemble, photographie, plans ou maquettes des détails présentant un intérêt métrologique et schéma de principe et description permettant de comprendre aisément le fonctionnement de l'instrument).

D'autres documents concernant la conception et la fabrication et visant à apporter la preuve de la conformité des totalisateurs discontinus aux prescriptions métrologiques et techniques décrites dans les normes NM 15.2.026 et NM 15.2.041 peuvent également être exigés.

ART. 39. – La vérification première des totalisateurs discontinus s'effectue selon les prescriptions de la norme NM 15.2.026 susmentionnée.

Les erreurs présentées par ces instruments, lors de cette vérification, ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées définies dans la norme NM 15.2.026 précitée.

ART. 40. – Les erreurs maximales tolérées applicables aux totalisateurs discontinus, lors de la vérification périodique, sont celles fixées dans la norme NM 15.2.026 précitée.

ART. 41. – La conformité des instruments, visés à l'article premier ci-dessus, aux dispositions du présent arrêté est matérialisée par la présence de marques de conformité prévues par la réglementation en vigueur.

ART. 42. – Le présent arrêté sera publié au *Bulletin officiel*.

Rabat, le 6 chaabane 1431 (19 juillet 2010).

AHMED REDA CHAMI.

Arrêté du ministre de l'industrie, du commerce et des nouvelles technologies n° 2167-10 du 6 chaabane 1431 (19 juillet 2010) relatif aux instruments de pesage à fonctionnement non automatique.

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE, DU COMMERCE ET DES NOUVELLES TECHNOLOGIES,

Vu la loi n° 2-79 relative aux unités de mesure promulguée par le dahir n° 1-86-193 du 28 rabii II 1407 (31 décembre 1986), telle qu'elle a été modifiée et complétée par la loi n° 22-03 promulguée par le dahir n° 1-03-206 du 16 ramadan 1424 (11 novembre 2003) ;

Vu le décret n° 2-05-813 du 25 jourmada I 1430 (21 mai 2009) relatif au contrôle des instruments de mesure,

ARRÊTE :

ARTICLE PREMIER. – On entend par instrument de pesage à fonctionnement non automatique, un instrument de pesage nécessitant l'intervention d'un opérateur au cours de la pesée.

Le présent arrêté s'applique à tous les instruments de pesage à fonctionnement non automatique, dénommés ci-après « instruments ».

ART. 2. – La conception et la construction de ces instruments doivent être conformes aux exigences de la norme NM 15.2.001 (Instrument de pesage à fonctionnement non automatique : Exigences métrologiques et techniques-Essais).

ART. 3. – Les détenteurs d'un instrument doivent disposer, au lieu d'utilisation, d'un carnet métrologique relatif à l'instrument, sur lequel sont consignées toutes les informations relatives aux opérations de contrôle et aux réparations conformément aux dispositions du présent arrêté.