RÈGLEMENT (CE) Nº 517/2008 DE LA COMMISSION

du 10 juin 2008

portant modalités d'application du règlement (CE) nº 850/98 du Conseil en ce qui concerne la détermination du maillage et l'évaluation de l'épaisseur de fil des filets de pêche

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté européenne,

vu le règlement (CE) nº 850/98 du Conseil du 30 mars 1998 visant à la conservation des ressources de pêche par le biais de mesures techniques de protection des juvéniles d'organismes marins [1], et notamment son article 48,

considérant ce qui suit:

(1) Le règlement (CE) nº 850/98 prévoit certaines mesures techniques de conservation relatives à la capture et au débarquement des ressources halieutiques qui évoluent dans les eaux maritimes relevant de la souveraineté ou de la juridiction des États membres. Il envisage, notamment, la nécessité de prévoir des règles détaillées pour l'évaluation de l'épaisseur de fil et la détermination du maillage des filets de pêche.

(2) Le règlement (CE) nº 129/2003 de la Commission du 24 janvier 2003 prévoyant des règles détaillées pour la détermination du maillage et de l'épaisseur de fil des filets de pêche [2] contient certaines règles techniques relatives à l'utilisation des jauges servant à déterminer le maillage et l'épaisseur de fil des filets de pêche. Toutefois, l'utilisation de ces jauges par les inspecteurs de la pêche a entraîné, dans certains cas, des différends entre inspecteurs et pêcheurs en ce qui concerne les méthodes de mesure et les résultats des mesures des mailles, selon la manière dont ces instruments avaient été utilisés.

(3) En outre, de récents progrès techniques ont permis d'améliorer la précision des instruments permettant de déterminer le maillage des filets de pêche. Il importe de veiller à ce que les inspecteurs communautaires et nationaux des pêches utilisent ces instruments améliorés. En conséquence, il convient de rendre obligatoire l'utilisation des nouvelles jauges par les inspecteurs des pêches de la Communauté et des États membres et d'apposer sur les jauges la mention «jauge CE».

(4) Aux fins de la procédure de contrôle, il est nécessaire de préciser les types de jauges à utiliser, une méthode d'utilisation de celles-ci, le choix des mailles à mesurer, une technique de mesure de chaque maille et la méthode de calcul du maillage du filet, de décrire la procédure de sélection des fils dans les mailles en vue de l'évaluation de l'épaisseur de fil, ainsi que de décrire le déroulement de la procédure d'inspection.

(5) Lorsque le capitaine d'un navire de pêche conteste le résultat d'une mesure dans le cadre d'une inspection, il convient de procéder à une nouvelle mesure, qui est la mesure finale.

(6) Pour des raisons de clarté de la législation communautaire, il convient d'abroger le règlement (CE) nº 129/2003 et de le remplacer par le présent règlement.

(7) Les mesures prévues au présent règlement sont conformes à l'avis du comité de gestion du secteur de la pêche et de l'aquaculture,

A ARRÊTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

CHAPITRE I

OBJET ET DÉFINITIONS

Article premier

Objet

Le présent règlement porte modalités d'application du règlement (CE) nº 850/98 en ce qui concerne la détermination du maillage et l'évaluation de l'épaisseur de fil des filets de pêche par les inspecteurs communautaires et nationaux.

Article 2

Définitions

Aux fins du présent règlement, on entend par:

a) «jauge de maille», une jauge de mesure des mailles munie de deux mors, qui applique automatiquement aux mailles des forces longitudinales comprises entre 5 et 180 Newton (N), avec une précision de 1 N;

[1] JO L 125 du 27.4.1998, p. 1. Règlement modifié en dernier lieu par le règlement (CE) nº 2166/2005 (JO L 345 du 28.12.2005, p. 5).
[2] JO L 22 du 25.1.2003, p. 5.

b) «engin actif»: tout engin de pêche devant être mis en mouvement pour procéder à l'opération de capture, en particulier les engins traînants, les engins tournants, les chaluts, les sennes danoises et les filets remorqués similaires;

c) «engin dormant»: tout engin de pêche qui ne doit pas être mis en mouvement pour procéder à l'opération de capture, en particulier les filets maillants, les filets emmêlants, les trémails, les filets pièges, les palangres, les nasses et les pièges;

d) «sens N» en ce qui concerne les nappes de filet nouées: le sens perpendiculaire à l'orientation générale des fils du filet, comme indiqué à l'annexe I;

e) «sens T»:

i) en ce qui concerne les nappes de filet nouées: le sens parallèle à l'orientation générale des fils du filet, comme indiqué à l'annexe I;

ii) en ce qui concerne les nappes de filet sans nœuds: le sens perpendiculaire au sens N;

f) «maillage»:

i) en ce qui concerne les nappes de filet nouées: la distance la plus longue entre deux nœuds opposés de la même maille, lorsque celle-ci est étirée, comme indiqué à l'annexe I;

ii) en ce qui concerne les nappes de filet sans nœuds: l'écartement intérieur entre les jointures opposées de la même maille, lorsque celle-ci est étirée, le long de son axe le plus long possible;

g) «maille losange»: une maille telle que celle qui est représentée à la figure 1 de l'annexe II, composée de quatre côtés de même longueur, les deux diagonales de la maille étant perpendiculaires et une diagonale, parallèle à l'axe longitudinal du filet, comme indiqué à la figure 2 de l'annexe II;

h) «maille carrée»: une maille quadrilatérale, composée de deux ensembles de côtés parallèles de même longueur, dont l'un est parallèle et l'autre, perpendiculaire à l'axe longitudinal du filet;

i) «maille T 90»: une maille losange d'une nappe de filet nouée, telle que celle qui est représentée à la figure 1 de l'annexe II, montée de manière que le sens T de la nappe de filet soit parallèle à l'axe longitudinal du filet.

CHAPITRE II

JAUGES CE

Article 3

Jauge de maille et jauges servant à déterminer l'épaisseur de fil

1. Lorsqu'ils mènent leurs inspections des pêches, les inspecteurs communautaires et nationaux utilisent, pour déterminer le maillage et l'épaisseur de fil des filets de pêche, des jauges conformes aux dispositions du présent règlement.

2. Les spécifications techniques relatives à la jauge de maille figurent à l'annexe III.

3. Les spécifications techniques relatives aux jauges servant à déterminer l'épaisseur de fil figurent à l'annexe IV.

4. La jauge de maille et les jauges servant à déterminer l'épaisseur de fil visées au paragraphe 1 portent la mention «jauge CE» et sont certifiées par le fabricant conformes aux spécifications techniques visées respectivement aux paragraphes 2 et 3.

5. La jauge de maille et les jauges servant à déterminer l'épaisseur de fil vendues ou distribuées en vue d'être utilisées par des entités ou des personnes autres que les autorités de pêche nationales ne portent pas la mention «jauge CE».

Article 4

Instruments de calibrage pour la jauge de maille

Les poids de test calibrés et la plaque de mesure calibrée de test prévus à la figure 1 de l'annexe V sont certifiés par les autorités nationales compétentes et portent la mention «CE».

Article 5

Test des jauges de maille

La précision de la jauge de maille est vérifiée:

a) en insérant les mors de la jauge dans les fentes de la plaque calibrée de test prévue à la figure 1 de l'annexe V;

b) en accrochant les poids de test calibrés sur le mors fixe, comme prévu à la figure 2 de l'annexe V.

CHAPITRE III

DÉTERMINATION DU MAILLAGE

Article 6

Sélection des mailles des engins actifs

1. L'inspecteur sélectionne une série de vingt mailles consécutives prises dans le sens suivant:

a) en ce qui concerne les mailles losanges et les mailles carrées, dans le sens de l'axe longitudinal du filet;

b) en ce qui concerne les mailles T90, perpendiculairement au sens de l'axe longitudinal du filet.

2. Les mailles situées à moins de trois mailles de la ralingue, du laçage, des cordes ou de la ligne de cul ne doivent pas être mesurées. Cette distance doit être mesurée perpendiculairement aux laçages, aux cordes et à la ligne de cul, en étirant le filet dans le sens du mesurage. Les mailles déchirées, raccommodées ou servant de point de fixation au filet ne doivent pas être mesurées.

3. Par dérogation au paragraphe 1, les mailles à mesurer ne doivent pas provenir de mailles consécutives si l'application du paragraphe 2 empêche qu'elles le soient.

Article 7

Sélection des mailles des engins dormants

1. L'inspecteur choisit vingt mailles du filet de pêche. En cas de maillages différents dans le filet de pêche, les mailles sont choisies dans la partie du filet de pêche comportant les mailles les plus petites.

2. Lorsque les mailles sont sélectionnées conformément au paragraphe 1, les mailles suivantes ne sont pas incluses:

a) les mailles situées au-dessus, au-dessous ou sur le côté d'une ralingue;

b) les mailles situées à une distance de trois mailles des laçages et des cordages;

c) les mailles déchirées ou raccommodées.

Article 8

Dispositions générales concernant la préparation et le fonctionnement des jauges de maille

La jauge de maille est:

a) préparée conformément à l'annexe VI;

b) utilisée conformément à l'annexe VII.

Article 9

Utilisation de la jauge de maille pour la mesure des mailles losanges et des mailles T90

Lors de la mesure des mailles losanges et des mailles T90:

a) de nappes de filet nouées et de nappes de filet sans nœuds, lorsque le sens N peut être déterminé, la nappe est étirée dans le sens N des mailles, conformément à l'annexe VII;

b) de nappes sans nœuds, lorsque le sens N ne peut être déterminé, l'axe le plus long de la maille est mesuré.

Article 10

Utilisation de la jauge de maille pour la mesure des mailles carrées

1. Lorsqu'un panneau de filet à mailles carrées est mesuré, la nappe est étirée en premier lieu dans le sens d'une diagonale, puis dans le sens de l'autre diagonale des mailles conformément à l'annexe VIII.

2. La procédure prévue à l'annexe VI est appliquée dans le sens de chaque diagonale de la maille carrée.

Article 11

Conditions de mesure

Les mailles ne doivent être mesurées que lorsqu'elles sont mouillées et non gelées.

Article 12

Mesure de la taille de chaque maille sélectionnée

1. La taille de chaque maille losange est définie par la distance entre les bords extérieurs des mors de la jauge au point où le mors mobile est arrêté dans sa progression.

2. En cas de différence de mesure entre les diagonales d'une maille carrée déterminée, la plus grande diagonale sera utilisée.

Article 13

Détermination du maillage du filet

Le maillage du filet correspond à la valeur moyenne, indiquée par la jauge, de la série de vingt mailles sélectionnées.

Article 14

Détermination du maillage en cas de contestation

1. Si le capitaine d'un navire de pêche conteste le résultat de la détermination du maillage effectuée conformément à l'article 13, vingt mailles sont sélectionnées et mesurées dans une autre partie du filet de pêche conformément aux articles 6 à 12.

2. Le maillage correspond alors à la valeur moyenne, indiquée par la jauge, de l'ensemble des quarante mailles mesurées. Le résultat indiqué par la jauge est le résultat final.

CHAPITRE IV

ÉVALUATION DE L'ÉPAISSEUR DE FIL

Article 15

Dispositions générales concernant la sélection des fils

1. L'inspecteur choisit les mailles dans n'importe quelle partie du filet de pêche soumise à une épaisseur de fil maximale autorisée.

2. Les fils compris dans une maille déchirée ou raccommodée ne doivent pas être sélectionnés.

Article 16

Sélection des fils des filets à mailles losanges

Les fils des filets à mailles losanges sont sélectionnés de la manière suivante, conformément à l'annexe VIII:

a) dans le cas des nappes à fil unique, il faut sélectionner le fil au niveau des côtés opposés d'un ensemble de dix mailles;

b) dans le cas des nappes à fil double, il faut sélectionner chacun des fils au niveau des côtés opposés d'un ensemble de cinq mailles.

Article 17

Sélection des fils des filets à mailles carrées

Les fils des filets à mailles carrées sont sélectionnés de la manière suivante, conformément à l'annexe VIII:

a) dans le cas des nappes à fil unique, il faut sélectionner le fil sur un seul côté d'un ensemble de vingt mailles, le même côté étant retenu dans chaque maille;

b) dans le cas des nappes à fil double, il faut sélectionner chacun des fils sur un seul côté d'un ensemble de dix mailles, le même côté étant retenu dans chaque maille.

Article 18

Choix de la jauge permettant de déterminer l'épaisseur de fil

L'inspecteur utilisera une jauge pourvue d'un trou circulaire dont le diamètre est égal à l'épaisseur de fil maximale autorisée.

Article 19

Conditions d'évaluation

Les fils doivent être évalués lorsqu'ils ne sont pas gelés.

Article 20

Mesure de l'épaisseur de chaque fil sélectionné

Lorsque l'épaisseur du fil empêche la fermeture des mors de la jauge ou lorsque le fil ne passe pas facilement par le trou lorsque les mors sont fermés, l'évaluation de l'épaisseur du fil est notée par l'inspecteur comme une évaluation négative (–).

Article 21

Évaluation de l'épaisseur de fil

1. Lorsqu'un nombre supérieur à cinq évaluations négatives (–) des vingt fils sélectionnés est noté, l'inspecteur procède à une nouvelle sélection et évaluation de vingt autres fils conformément aux dispositions des articles 15 à 20.

2. Lorsqu'un nombre supérieur à dix évaluations négatives (–) des quarante fils sélectionnés au total est constaté, l'épaisseur de fil est considérée comme dépassant l'épaisseur de fil maximale autorisée pour cette partie du filet de pêche.

Article 22

Évaluation de l'épaisseur de fil en cas de contestation

1. Lorsque le capitaine du navire conteste le résultat de l'évaluation de l'épaisseur de fil effectuée conformément à l'article 21, les dispositions du paragraphe 2 du présent article s'appliquent.

2. L'inspecteur procède à une nouvelle sélection et évalue vingt fils différents dans la même partie du filet de pêche. Lorsqu'un nombre supérieur à cinq évaluations négatives (–) des vingt fils sélectionnés au total est constaté, l'épaisseur de fil est considérée comme dépassant l'épaisseur de fil maximale autorisée pour cette partie du filet de pêche. Le résultat de cette évaluation est le résultat final.

CHAPITRE V

DISPOSITIONS FINALES

Article 23

Abrogation

1. Le règlement (CE) nº 129/2003 est abrogé.

2. Les références aux dispositions du règlement (CE) nº 129/2003 s'entendent comme faites au présent règlement et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe IX.

Article 24

Dispositions transitoires

1. Pendant une période transitoire allant jusqu'au 1er septembre 2009, les États membres peuvent continuer à appliquer dans les eaux relevant de leur souveraineté ou de leur juridiction les méthodes permettant de déterminer le maillage et d'évaluer l'épaisseur de fil des filets de pêche conformément au règlement (CE) nº 129/2003.

2. Si un État membre entend appliquer dans les eaux relevant de sa souveraineté ou de sa juridiction les méthodes permettant de déterminer le maillage et d'évaluer l'épaisseur de fil conformément au règlement (CE) nº 129/2003 pendant une période transitoire allant jusqu'au 1er septembre 2009, il en informe immédiatement la Commission et publie cette information sur son site internet officiel.

Article 25

Entrée en vigueur

Le présent règlement entre en vigueur le troisième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 10 juin 2008.

Par la Commission

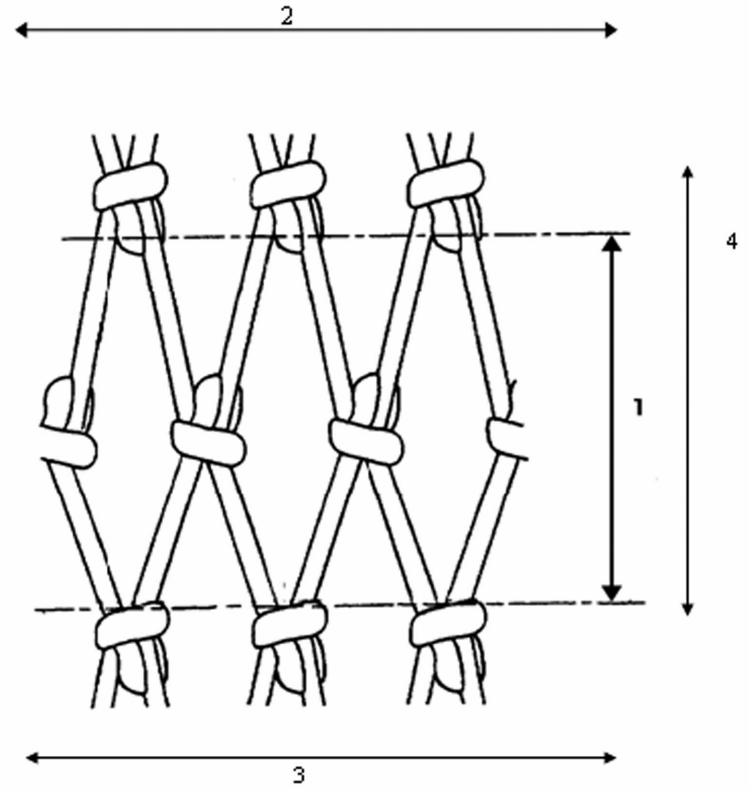
Joe BORG

Membre de la Commission

ANNEXE I

Maillage, sens N et sens T des fils des filets

Figure



1: Dimension de la maille.

2: Sens T.

3: Orientation générale du filet.

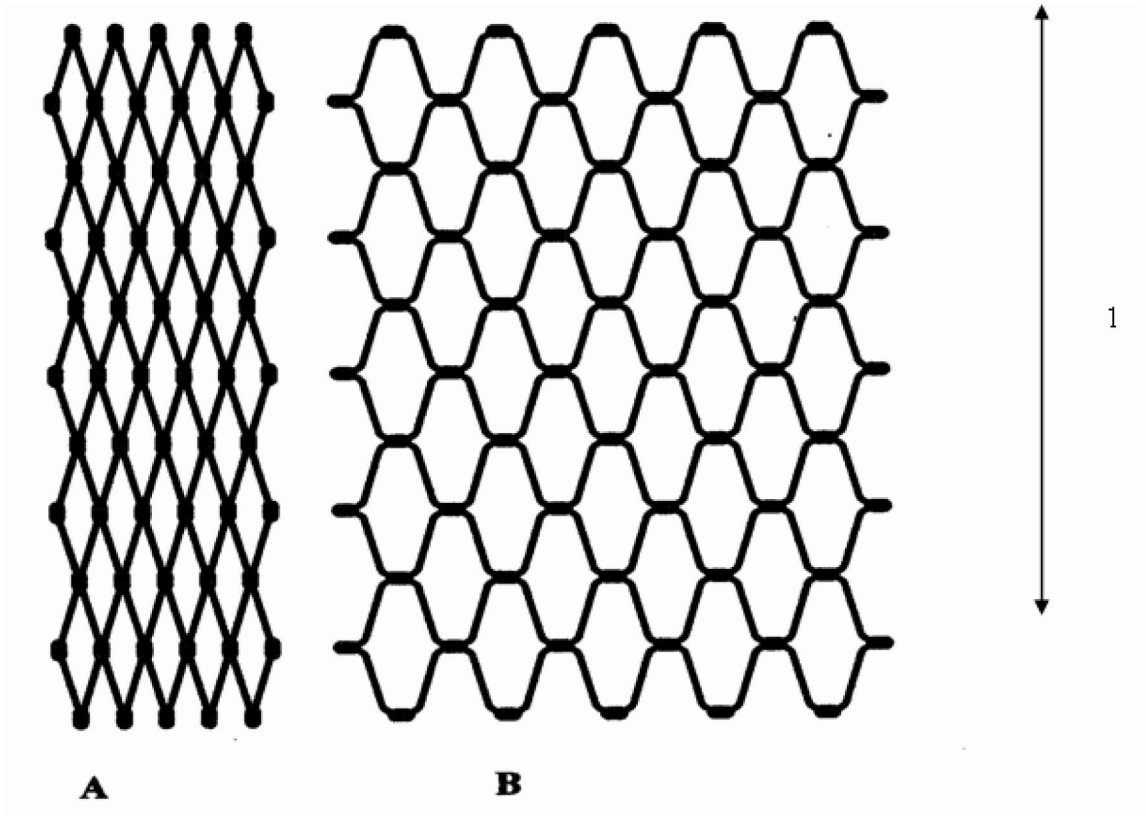
4: Sens N.

ANNEXE II

Filets à mailles losanges noués et filets T 90

Figure 1

L'orientation d'ensemble du fil des nappes d'un filet classique à mailles losanges (A) et celle d'un filet ayant subi une rotation de 90° (B) sont représentées ci-dessous:



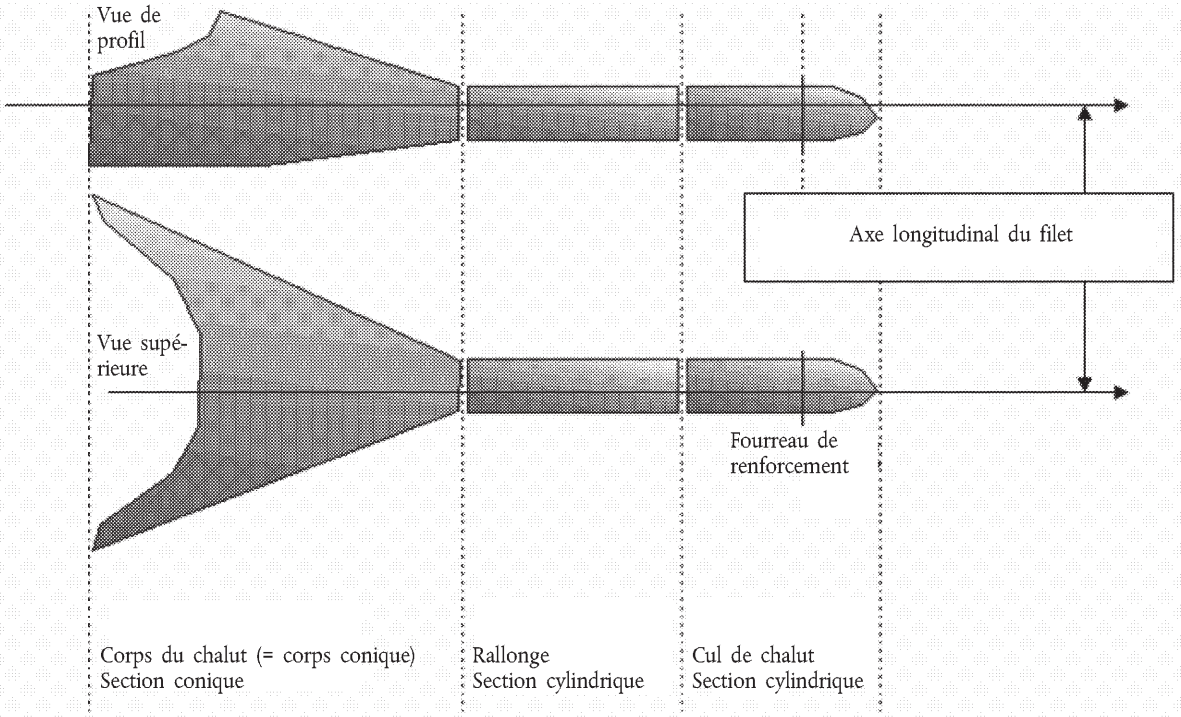
A: Filet classique à mailles losanges.

B: Filet à mailles T 90.

1: Axe longitudinal du filet.

Axe longitudinal du filet

Figure 2



ANNEXE III

Spécifications techniques de la jauge de maille

1. La jauge de maille:

   a) applique automatiquement une force de mesure longitudinale lorsqu'elle mesure la dimension des mailles des filets de pêche;

   b) comprend deux mors, un fixe et un mobile, de 2 mm d'épaisseur chacun, pourvus de bords arrondis avec un rayon de 1 mm, afin que les mors glissent facilement au-dessus du fil, comme indiqué sur les schémas ci-après;

   c) est actionnée électriquement ou, si elle est alimentée par pile, elle doit pouvoir effectuer mille mesures consécutives avant de devoir être rechargée;

   d) doit pouvoir appliquer aux mailles des forces longitudinales sélectionnées, dans la fourchette de 5 à 180 N, avec une précision de 1 N;

   e) comprend un système intégré pour la mesure de la force appliquée;

   f) est capable d'étirer une maille à une vitesse constante de 300 ± 30 mm/min au moyen du mors mobile;

   g) peut mesurer des mailles de 10 à 300 mm et comprend des mors détachables destinés à être utilisés sur des mailles de petite et de grande dimensions;

   h) a une précision de mesure de 1 mm;

   i) possède une structure rigide et ne se déforme pas sous l'influence d'une charge;

   j) est légère, mais robuste, et ne doit pas peser plus de 2,5 kg;

   k) est constituée de matériaux résistant à la corrosion dans des conditions marines;

   l) est étanche et résistante à la poussière [norme IP56 ([1])];

   m) est stable dans une gamme de températures allant de – 10 à + 45 °C;

   n) peut résister à des températures allant de – 30 ° à 70 °C au cours du stockage et du transport;

   o) est commandée par des logiciels offrant un menu de fonctions et permettant à la jauge d'autotester les parties électroniques et mécaniques au démarrage;

   p) indique qu'elle est prête à être utilisée et, si ce n'est pas le cas, affiche un message d'erreur, s'éteint et cesse de fonctionner;

   q) peut être actionnée avec une main, et les fonctions doivent être accessibles par des boutons externes;

   r) affiche les données sur un écran intégral et présente chaque mesure, le nombre de mesures effectuées dans une série et la valeur moyenne en millimètres;

   s) stocke les données relatives à mille mesures au moins dans sa mémoire, et il doit être possible de transférer ces données vers un ordinateur;

   t) contient une fonction permettant de calculer la dimension moyenne des mailles arrondie au dixième de millimètre le plus proche;

   u) intègre un logiciel comprenant une fonction permettant de sélectionner automatiquement la plus grande diagonale de chaque maille afin de calculer la dimension moyenne des mailles des filets à mailles carrées;

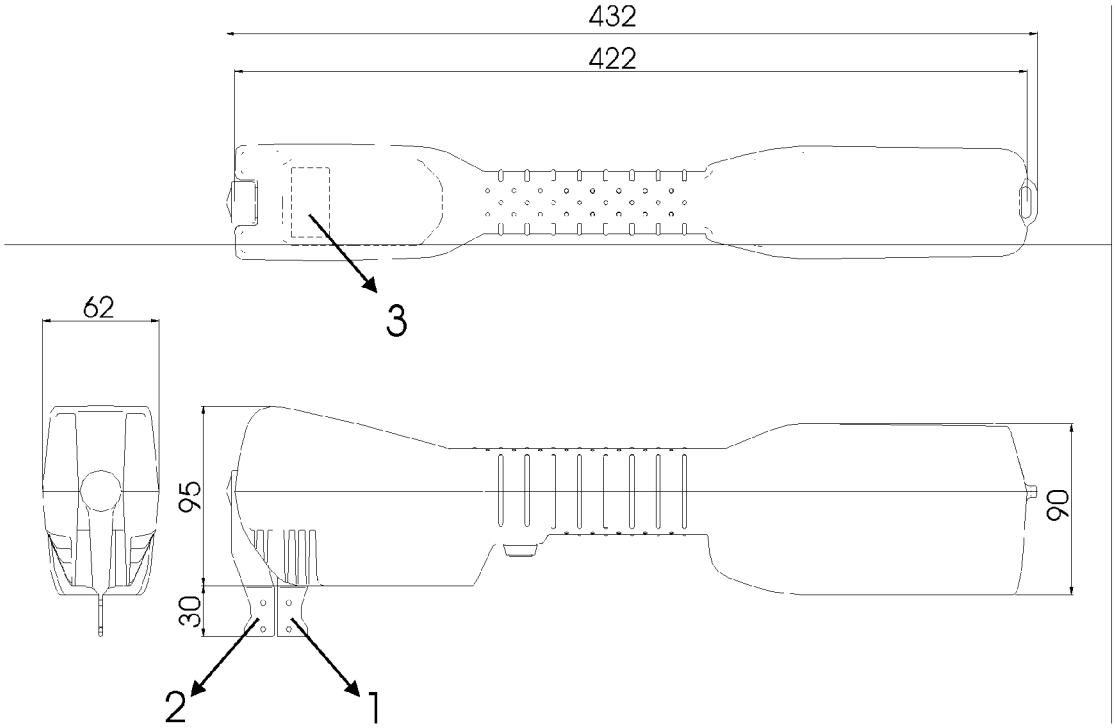
   v) mémorise les données de toutes les mesures effectuées.

2. Certains filets se déforment sous l'influence d'une charge. Dans ce cas, la jauge doit appliquer de nouveau la force déterminée, ce qui requiert un algorithme dans le logiciel de commande, conformément à la description fournie dans l'appendice.

([1]) Les codes de protection interne (PI) sont spécifiés dans la norme internationale de la Commission électrotechnique internationale (CEI) 60529.

Figure

(ces schémas sont fournis uniquement à des fins d'illustration)



Description	
1	Mors fixe avec dynamomètre
2	Mors mobile
3	Écran

Spécifications	
Mesure de la longueur	
Plage	10-300 mm
Exactitude	± 1 mm
Mesure de la force	
Plage	5-180 N
Précision	± 1 N
Forces de mesure fixes	10 N, 20 N, 50 N, 125 N
Vitesse du mors mobile	300 ± 30 mm/min [1]
Autonomie de la batterie	1 000 mesures au minimum
Conservation des données	
Mémoire	1 000 mesures au minimum
Gamme de températures	
Fonctionnement	de – 10 à 40 °C
Stockage	de – 30 à 70 °C
Étanchéité	conformément à la norme IP56
Résistance aux chocs	
Poids	maximum 2,5 kg

[1] Vitesse du mors mobile pendant l'étirement de la maille. La vitesse sans charge du mors mobile peut être supérieure.

Appendice de l'annexe III

Algorithme de mesure

Afin de tenir compte de la déformation dans une maille étirée:

1. étendre le mors mobile dans la maille à une vitesse constante de 300 ± 30 mm/min [1], jusqu'à ce que la force de mesure soit atteinte;

2. arrêter le moteur et attendre 1 seconde;

3. si la force est ramenée à une valeur inférieure à 80 % de la force de mesure préétablie, étendre le mors mobile dans la maille jusqu'à ce que la force de mesure soit de nouveau atteinte.

[1] Vitesse du mors mobile pendant l'étirement de la maille. La vitesse sans charge du mors mobile peut être supérieure.

ANNEXE IV

Spécifications techniques de la jauge permettant de déterminer l'épaisseur de fil

Les jauges servant à déterminer l'épaisseur de fil présentent les caractéristiques suivantes:

a) Elles sont conçues dans un matériau résistant et non corrosif, apte à résister à un environnement marin rude, et sont fabriquées conformément au schéma figurant ci-après.

b) Les arêtes présentes autour de la circonférence de chaque côté du trou circulaire permettant d'évaluer l'épaisseur de fil (le trou) sont arrondies afin d'éviter toute abrasion du fil lorsque celui-ci est tiré à travers le trou en vue de vérifier sa conformité.

c) Le nez des pinces est arrondi afin de faciliter l'insertion des mors entre les fils doubles.

d) Les mors à action parallèle sont suffisamment résistants pour ne pas se déformer dans le cadre d'une utilisation raisonnable, compte tenu du fait qu'ils doivent être pressés manuellement l'un contre l'autre lors de chaque mesure.

e) Les faces internes des mors sont façonnées de telle manière qu'il reste de chaque côté du trou, lorsque les mors sont fermés, un espace de 0,5 mm sur une distance de 1 mm, afin d'éviter que des filaments isolés dépassant de la structure tressée ou torsadée ne soient coincés dans les surfaces planes des mors de chaque côté du trou dans lequel se trouve le fil.

f) Lorsque les mors sont fermés, le diamètre du trou circulaire est indiqué en millimètres sur l'un des mors, à côté du trou; les mors sont fermés lorsque les surfaces des deux faces internes des mors se touchent et sont au même niveau.

g) Tant le manche que les mors doivent porter la mention «jauge CE».

h) La tolérance concernant le diamètre du trou est de 0 + 0,1 mm.

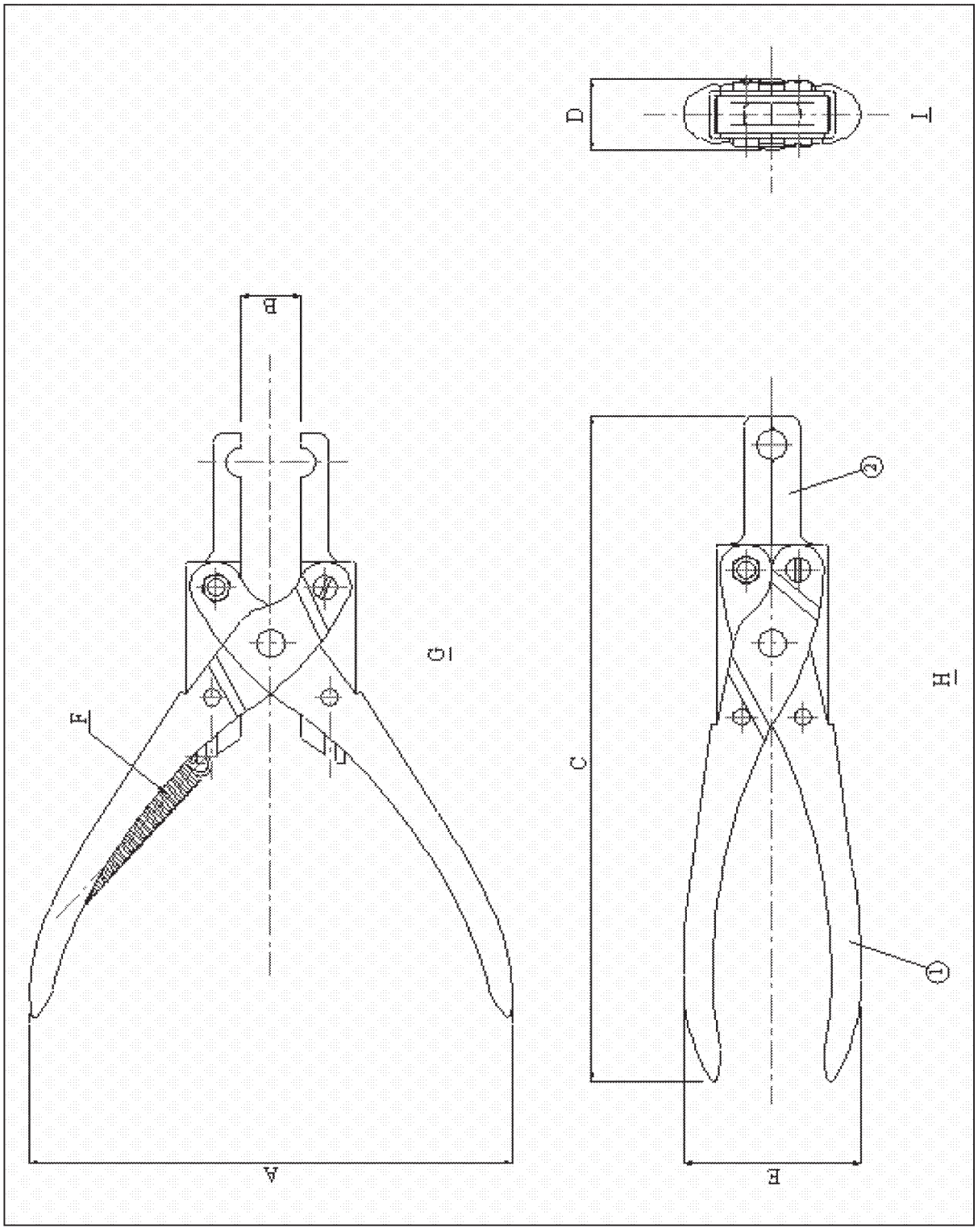
i) Elles doivent être faciles à transporter, de manière à ce que les inspecteurs puissent passer d'un navire à l'autre en mer avec un jeu de quatre jauges (4 mm, 5 mm, 6 mm et 8 mm).

j) Les jauges de différentes dimensions doivent être facilement identifiables.

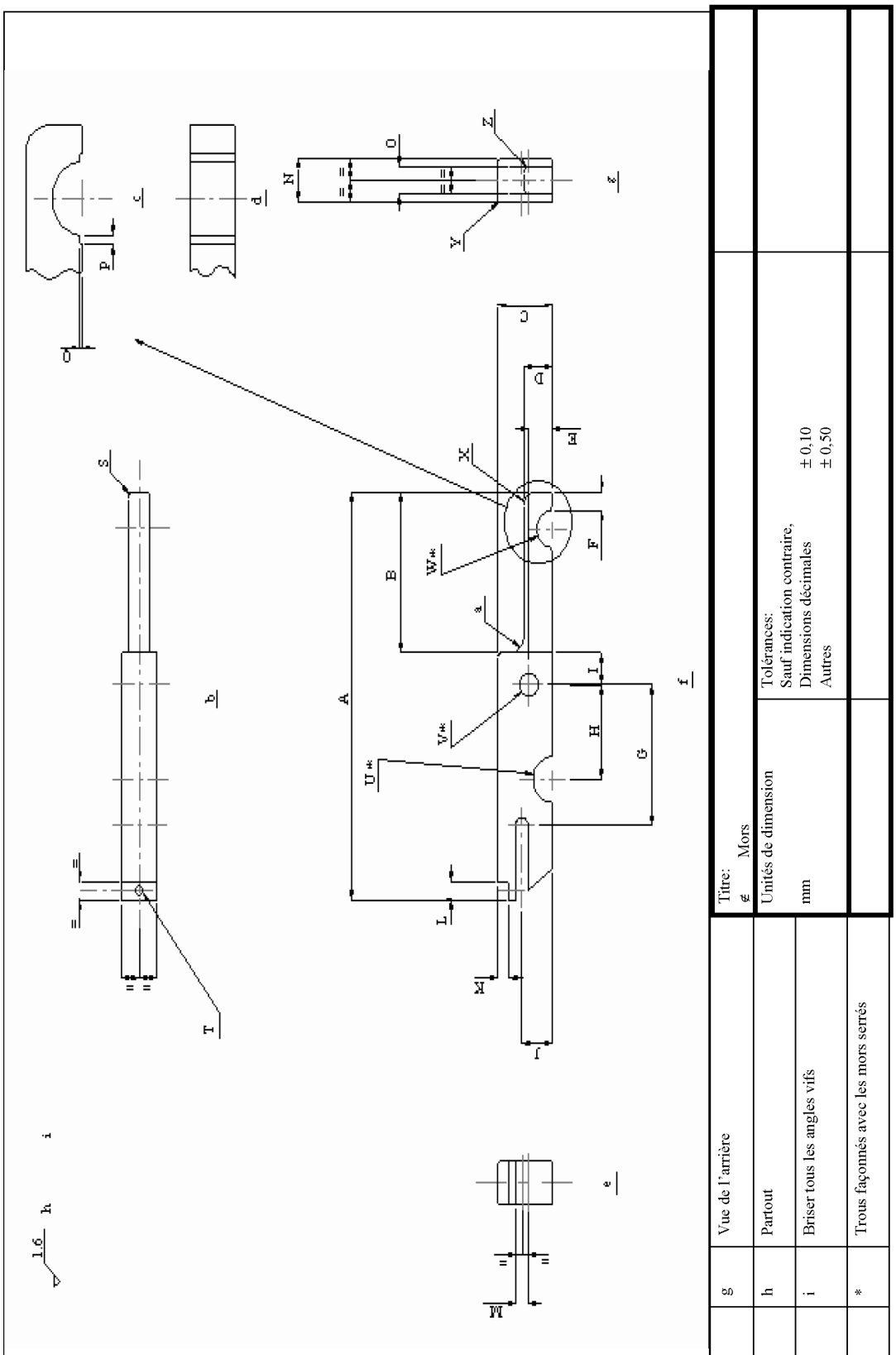
k) Elles doivent être faciles à insérer entre les fils doubles. Lorsque la jauge a été insérée, elle se laisse manier facilement d'une seule main.

Figure

Assemblage des pinces mesurant le fil



Dimensions et légende	
A	132
B	16
C	161
D	19
E	48
F	Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, les pinces sont maintenues ouvertes par un ressort de tension
G	Vue en plan
H	Vue de face
I	Vue de l'arrière
1	Manche
2	Mors



Dimensions et légende			
A	89		
B	35		
C	14,5		
D	7,5		
E	6,25		
F	4 minimum		
G	40,48		
H	20,64		
I	7,0		
J	7,94		
K	3		
L	4		
M	N $^{3,23}_{3,18}$		
N	9,5		
O	6,0		
P	1,0		
Q	0,25		
S	R1,5		
T	N 2,0		
U	N ^{10,2} à travers ^{10,0}		
V	N ^{4,85} à travers ^{4,80}		
W	N 4,0/5,0/6,0/8,0 $^{+\ 0,10}_{0,00}$		
X	R3		
Y	0,5 × 45E		
Z	R1,5		
a	R4		
b	Vue en plan		
c	Détail agrandi	g	Vue de l'arrière
d	Vue en plan du détail	h	Partout
e	Vue de l'arrière	i	Briser tous les angles vifs
f	Vue de face	*	Trous façonnés avec les mors serrés

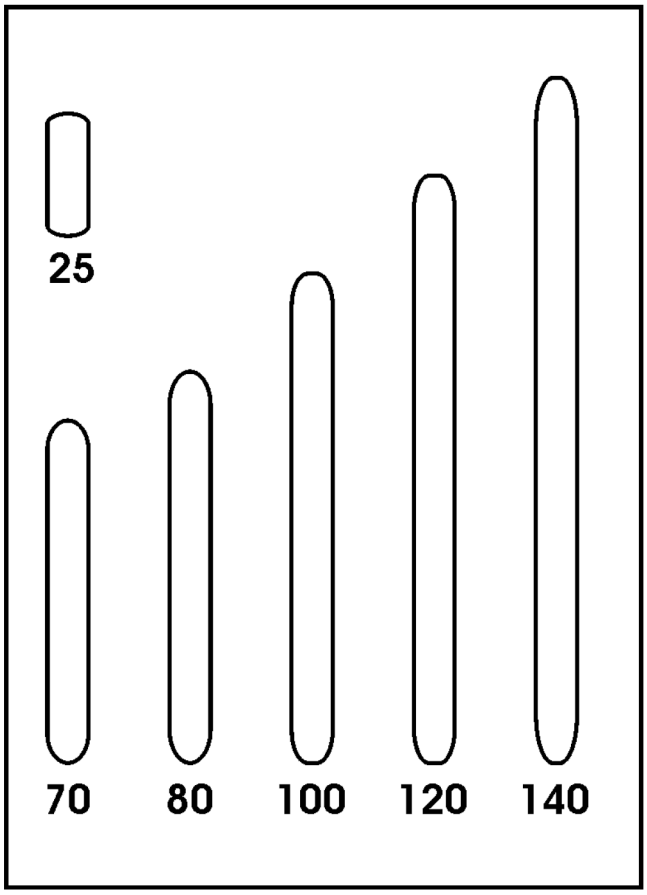
ANNEXE V

Calibrage et test de la jauge de maille

A. **Vérification de la mesure de la longueur**

La vérification de la mesure de la longueur est effectuée en insérant les mors de la jauge à utiliser au cours de l'inspection dans les fentes de différentes longueurs de la plaque rigide calibrée de test. Cette opération peut être réalisée à tout moment.

Figure 1



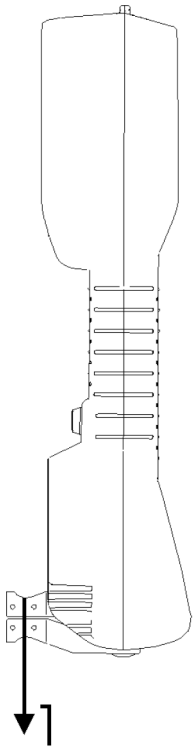
Longueur des fentes en mm

B. **Vérification de la mesure de la force**

La vérification de la mesure de la force est effectuée en accrochant des poids calibrés au mors fixe contenant le dynamomètre, la jauge étant tenue verticalement et stable. Les poids ont les valeurs suivantes: 10, 20, 50 et 125 N. Les poids peuvent uniquement être utilisés dans des conditions de stabilité

Figure 2

(ces schémas sont fournis uniquement à des fins d'illustration)



1: poids spécifique.

ANNEXE VI

Préparation de la jauge de maille

1. L'inspecteur:

   a) sélectionne la taille appropriée du mors pour les mailles à mesurer;

   b) s'assure que les mors sont propres;

   c) vérifie que la jauge effectue l'autotest de manière satisfaisante;

   d) sélectionne la force de mesure à appliquer comme suit:

      i) en ce qui concerne les engins actifs:

         — 20 N pour les maillages < 35 mm,

         — 50 N pour les maillages ≥ 35 mm et < 55 mm,

         — 125 N pour les maillages ≥ 55 mm;

      ii) en ce qui concerne les engins dormants:

         — 10 N pour tous les maillages;

   e) vérifie les paramètres du mors. Le paramètre par défaut correspond à «normal». Si de petits mors ou de grands mors sont utilisés, l'inspecteur modifie en conséquence les paramètres du mors dans le menu.

2. Lorsque les opérations présentées au point 1 sont terminées, la jauge est prête à effectuer les mesures des mailles.

ANNEXE VII

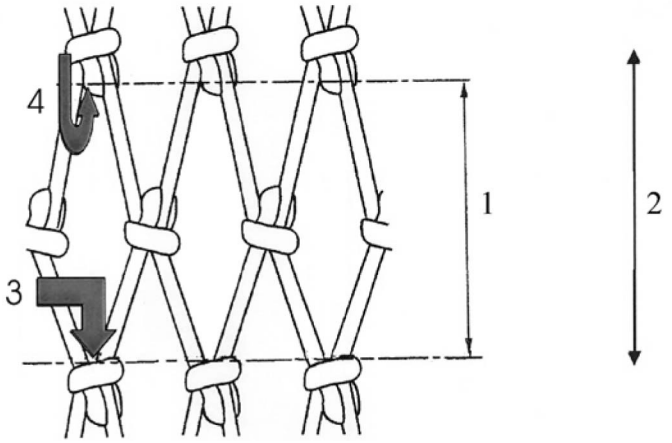
Utilisation de la jauge de maille dans le cadre des inspections

Lorsqu'il mesure les mailles, l'inspecteur:

a) insère les mors dans l'ouverture de la maille, le mors fixe de la jauge se trouvant contre le nœud, comme indiqué sur le schéma ci-dessous;

b) active la jauge et laisse les mors s'ouvrir jusqu'à ce que le mors mobile parvienne au nœud opposé et s'arrête lorsque la force déterminée est atteinte:

Figure



1: Maillage.

2: Sens N.

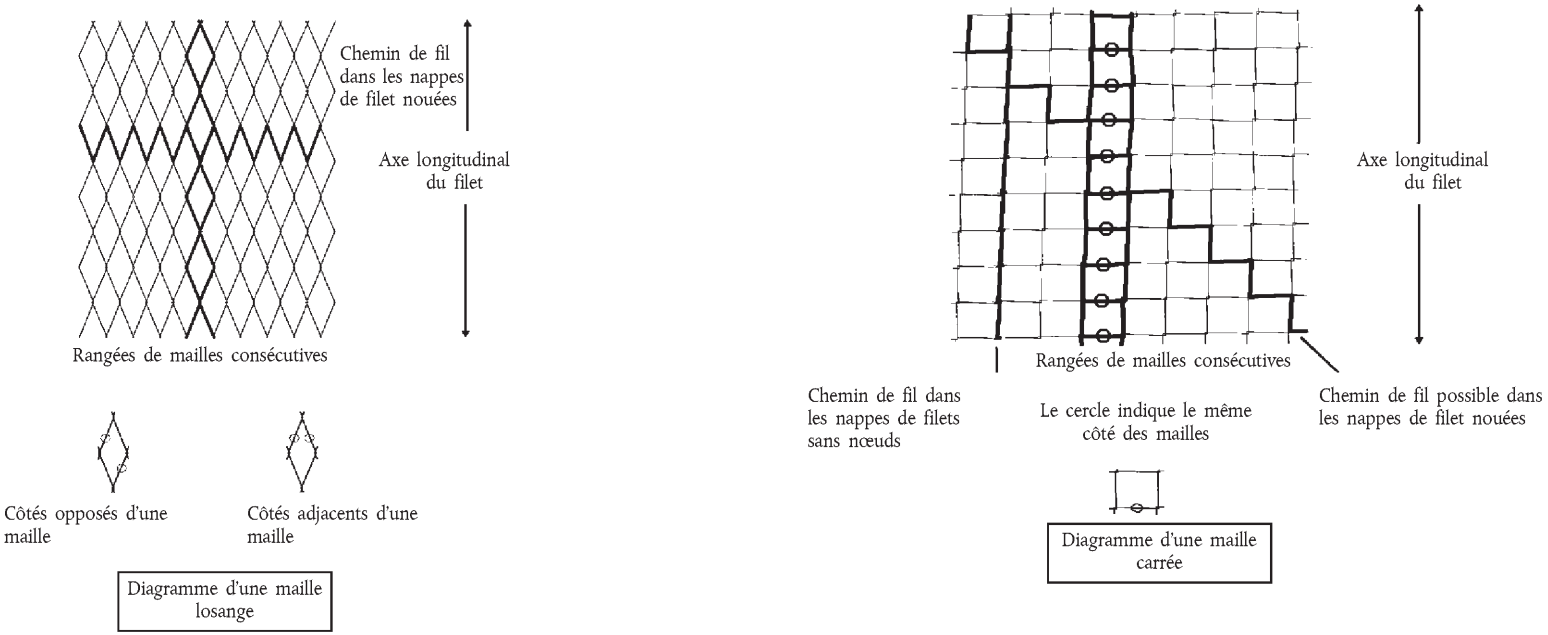
3: Mors fixe.

4: Mors mobile.

ANNEXE VIII

Fils des filets à mailles losanges et à mailles carrées

Figure



ANNEXE IX

Tableau de correspondance

Règlement (CE) nº 129/2003	Présent règlement
—	Article 1er
Article 1er	Article 2
Article 2, paragraphe 1	Article 3, paragraphe 2
Article 2, paragraphe 2	Article 3, paragraphe 4
Article 3, paragraphe 1	Article 9
Article 3, paragraphe 2	—
Article 3, paragraphe 3	—
Article 4, paragraphe 1	Article 10, paragraphe 1
Article 4, paragraphe 2	Article 10, paragraphe 2
Article 5, paragraphe 1	Article 6, paragraphe 1
Article 5, paragraphe 2	Article 6, paragraphe 2
Article 5, paragraphe 3	Article 6, paragraphe 3
Article 6, paragraphe 1	Article 11
Article 6, paragraphe 2	Article 12, paragraphe 1
Article 6, paragraphe 3	Article 12, paragraphe 2
Article 7	Article 13
Article 8	—
Article 9	Article 14
Article 10, paragraphe 1	Article 3, paragraphe 2
Article 10, paragraphe 2	Article 3, paragraphe 2
Article 10, paragraphe 3	Article 3, paragraphe 4
Article 10, paragraphe 4	Article 3, paragraphe 2
Article 10, paragraphe 5	Article 3, paragraphe 2
Article 11, paragraphe 1	Article 7, paragraphe 1
Article 11, paragraphe 2	Article 7, paragraphe 2
Article 12, paragraphe 1	Article 11
Article 12, paragraphe 2	Article 8
Article 13	Article 13
Article 14	Article 6
Article 15	Article 14
Article 16, paragraphe 1	Article 3, paragraphe 3
Article 16, paragraphe 2	Article 3, paragraphe 3

Règlement (CE) nº 129/2003	Présent règlement
Article 16, paragraphe 3	Article 3, paragraphe 4
Article 17, paragraphe 1	Article 15, paragraphe 1
Article 17, paragraphe 2	Article 15, paragraphe 2
Article 17, paragraphe 3	—
Article 18, paragraphe 1	Article 19
Article 18, paragraphe 2	Article 16
Article 18, paragraphe 3	Article 17
Article 19, paragraphe 1	Article 20
Article 19, paragraphe 2	Article 21, paragraphe 1
Article 19, paragraphe 3	Article 21, paragraphe 2
Article 20	Article 22