

Direction générale des entreprises

Service de la compétitivité, de l'innovation et du développement des entreprises

S-D de la normalisation, de la réglementation des produits et de la métrologie

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE
ET DES FINANCES

Décision n° 17.00.251.001.1 du 4 mai 2017 autorisant la délivrance de certificats d'examen de type de cinémomètres à poste fixe utilisant la technologie Laser à balayage horizontal et pouvant être utilisés sur des chaussées non rectilignes

Le ministre de l'économie et des finances,

Vu le décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure ;

Vu l'arrêté du 31 décembre 2001 fixant les modalités d'application de certaines dispositions du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure ;

Vu l'arrêté du 8 mars 2002 relatif aux commissions techniques spécialisées des instruments de mesure ;

Vu l'arrêté du 4 juin 2009 relatif aux cinémomètres de contrôle routier ;

Vu l'avis de la commission technique spécialisée « transport, environnement » rendu le 27 avril 2017,

Décide :

Article 1^{er}

Le Laboratoire national de métrologie et d'essais est autorisé à délivrer des certificats d'examen de type pour des cinémomètres de contrôle routier à poste fixe utilisant la technologie Laser à balayage horizontal, associés à un dispositif de prise de vues, y compris pour leur utilisation éventuelle sur des chaussées non rectilignes, dérogeant au point 15 de l'annexe I de l'arrêté du 4 juin 2009 susvisé, sous réserve que :

- les exigences réglementaires applicables de l'arrêté du 4 juin 2009 relatif aux cinémomètres de contrôle routier soient respectées ;
- l'identification non ambiguë du véhicule soit garantie pour chaque vitesse mesurée ;
- les cinémomètres présentés à l'examen de type subissent avec succès le programme d'essais figurant en annexe à la présente décision ;
- tout changement d'orientation du cinémomètre et de son dispositif de prise de vues, après la mise en service, entraîne automatiquement l'arrêt des mesures ;
- l'innocuité du ou des faisceaux Laser du cinémomètre soit attestée par le fabricant ou son mandataire ;
- les cinémomètres destinés à un usage en courbe soient dotés d'un dispositif d'auto-alignement ;
- le certificat d'examen de type mentionne les caractéristiques techniques de ces cinémomètres ainsi que les conditions ou restrictions de fonctionnement (définition de la zone de mesure, nombre maximal de voies surveillées, conditions d'installation dont le rayon de courbure minimal de la chaussée pour un usage sur route non rectiligne, sens de mesure et conditions de réalisation des essais de vérification primitive ou périodique).

Article 2

Toute modification du programme d'essais mentionné à l'article 1^{er} doit être soumise, par le Laboratoire national de métrologie et d'essais, à l'avis préalable de la direction générale des entreprises.

Article 3

Le directeur général des entreprises est chargé de l'exécution de la présente décision, qui sera publiée au *Bulletin officiel* de l'administration centrale du ministère de l'économie et des finances.

Fait le 4 mai 2017.

Pour le ministre et par délégation :
La cheffe du bureau de métrologie,
C. LAGAUTERIE

ANNEXE

PROGRAMME D'ESSAIS POUR LA CERTIFICATION DES CINÉMOMÈTRES UTILISANT LA TECHNOLOGIE LASER À BALAYAGE HORIZONTAL ASSOCIÉS À UN DISPOSITIF DE PRISE DE VUES, POUR UN USAGE À POSTE FIXE, ÉVENTUELLEMENT SUR DES CHAUSSÉES NON RECTILIGNES

Les examens et essais définis ci-après constituent le programme minimal à réaliser en complément des examens et essais mentionnés dans l'arrêté du 4 juin 2009 relatif aux cinémomètres de contrôle routier. Ce programme doit être réalisé lors de l'instruction de la demande de certificat d'examen de type.

Le programme comprend au moins l'examen du bon fonctionnement de l'instrument, de l'adéquation de l'éventuelle procédure d'installation et du respect des exigences concernant les prises de vues selon la procédure en vigueur de l'organisme désigné pour l'examen de type. Il comprend également le contrôle du respect des erreurs maximales tolérées applicables en examen de type et le contrôle des exigences non validées lors de l'examen technico-administratif.

Les essais sur route, sur autoroute et sur piste rectilignes doivent couvrir l'étendue de mesure du cinémomètre et les différentes configurations d'installation et de fonctionnement, ainsi que les différents modes de mesure (rapprochement et éloignement) et porter sur le nombre maximal de voies que le cinémomètre peut surveiller.

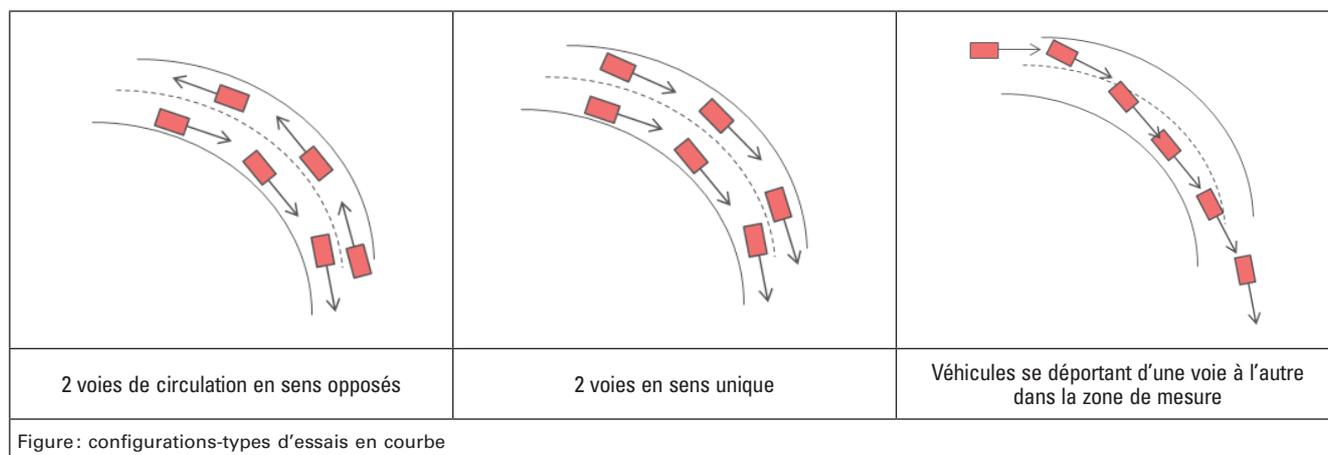
Si le cinémomètre sous test est doté d'un système d'auto-alignement par rapport au flux de circulation, des essais complémentaires, destinés à vérifier le bon fonctionnement de ce dernier, doivent être effectués.

Les essais en laboratoire sont ceux définis par l'arrêté du 4 juin 2009, éventuellement adaptés si le Laboratoire national de métrologie et d'essais le juge nécessaire.

Utilisation du cinémomètre à poste fixe en courbe :

Le programme complémentaire d'essais doit faire appel à des configurations de chaussée présentant au moins un rayon de courbure égal à la valeur minimale définie par le fabricant et éventuellement supérieure à cette valeur pour tenir compte des exigences de sécurité de réalisation d'une partie des essais.

La chaussée doit comprendre au minimum deux voies sur lesquelles les véhicules circulent dans le même sens ou en sens opposés. A minima six véhicules circulent simultanément selon les configurations équivalentes à celles décrites dans les schémas reproduits ci-après :



Le cinémomètre sous test est positionné en bordure de chaussée de telle manière que le milieu de la courbe corresponde approximativement au milieu de sa zone de mesure. Les valeurs de vitesses instantanées de référence sont déterminées avec un moyen d'essai étalon approprié pour cet usage en courbe.

Lorsque le moyen d'essai étalon mis en œuvre est un dispositif embarqué approprié, au moins 2 des véhicules précités en sont équipés.

Un minimum de 150 mesures corrélées entre l'équipement sous test et le moyen d'essai étalon sont réalisées. Aucun résultat de mesure ne doit dépasser les erreurs maximales tolérées.

D'autres configurations peuvent être testées ou d'autres essais réalisés si l'organisme désigné pour l'examen de type le juge nécessaire.

Le fabricant doit proposer à l'organisme désigné pour la certification un processus pour s'assurer que le rayon de courbure du site d'installation n'est pas inférieur à la valeur prévue. Après validation, ce processus doit être intégré au manuel destiné aux utilisateurs.