

ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) NR 517/2008

z dnia 10 czerwca 2008 r.

ustanawiające szczegółowe zasady wykonania rozporządzenia Rady (WE) nr 850/98 w odniesieniu do ustalania rozmiaru oczek oraz oceny grubości przędzy sieci rybackich

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając rozporządzenie Rady (WE) nr 850/98 z dnia 30 marca 1998 r. w sprawie zachowania zasobów połowowych poprzez środki techniczne dla ochrony niedojrzałych organizmów morskich⁽¹⁾, w szczególności jego art. 48,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Rozporządzenie (WE) nr 850/98 ustanawia środki techniczne w zakresie zachowania zasobów, mające zastosowanie do połowów i wylądunków zasobów rybołówstwa na wodach morskich znajdujących się pod zwierzchnictwem lub jurysdykcją państw członkowskich. Rozporządzenie to przewiduje między innymi szczegółowe zasady, które należy przyjąć w celu oceny grubości przędzy i ustalania rozmiaru oczek sieci rybackich.
- (2) Rozporządzenie Komisji (WE) nr 129/2003 z dnia 24 stycznia 2003 r. ustanawiające szczegółowe zasady ustalania rozmiaru oczek i grubości sznurka sieci rybackich⁽²⁾ zawiera pewnie przepisy techniczne dotyczące stosowania przyrządów pomiarowych w celu ustalenia rozmiaru oczek i grubości przędzy sieci rybackich. Jednak aktualne stosowanie tych przyrządów pomiarowych przez inspektorów rybołówstwa wywołuje w niektórych przypadkach spory między inspektorami rybołówstwa a rybakami, dotyczące metod i wyników pomiarów oczek w zależności od sposobu wykorzystania wspomnianych instrumentów pomiarowych.
- (3) Ponadto niedawny rozwój techniczny w zakresie instrumentów służących do ustalania rozmiaru oczek sieci rybackich zwiększył ich precyzyjność. Należy przewidzieć stosowanie tych ulepszonych instrumentów przez wspólnotowych i krajowych inspektorów rybołówstwa. W związku z tym stosowanie nowego przyrządu pomiarowego powinno być obowiązkowe dla wspólnotowych i krajowych inspektorów rybołówstwa w państwach członkowskich i należy go oznaczyć jako „przyrząd pomiarowy WE”.

- (4) Do celów procedury kontrolnej należy ustalić rodzaje stosowanych przyrządów pomiarowych oraz sposoby ich stosowania, sposób wybierania oczek sieci do pomiaru, metody mierzenia każdego z nich, sposób obliczania rozmiaru oczek sieci, procedurę wyboru przędzy oczek do oceny grubości przędzy oraz przebieg procedury inspekcji.
- (5) Jeżeli kapitan statku rybackiego kwestionuje wynik pomiaru w czasie inspekcji, należy przewidzieć kolejny i ostateczny pomiar.
- (6) Z uwagi na przejrzystość prawodawstwa wspólnotowego należy uchylić rozporządzenie (WE) nr 129/2003 i zastąpić je niniejszym rozporządzeniem.
- (7) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu Zarządzającego ds. Zasobów Rybołówstwa i Akwakultury,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

ROZDZIAŁ I

PRZEDMIOT I DEFINICJE

Artykuł 1

Przedmiot

Niniejsze rozporządzenie ustanawia szczegółowe zasady wykonania rozporządzenia Rady (WE) nr 850/98 w odniesieniu do ustalania rozmiaru oczek oraz oceny grubości przędzy sieci rybackich przez wspólnotowych i krajowych inspektorów.

Artykuł 2

Definicje

Do celów niniejszego rozporządzenia stosuje się następujące definicje:

- a) „przyrząd do pomiaru oczek sieci” oznacza przyrząd do pomiaru prześwitu oczek sieci posiadający dwie szczęki, który automatycznie przykłada do oczek sieci siły wzdlużne wynoszące od 5 do 180 N, z dokładnością do 1 N;

⁽¹⁾ Dz.U. L 125 z 27.4.1998, s. 1. Rozporządzenie ostatnio zmienione rozporządzeniem (WE) nr 2166/2005 (Dz.U. L 345 z 28.12.2005, s. 5).

⁽²⁾ Dz.U. L 22 z 25.1.2003, s. 5.

- b) „narzędzia połowowe czynne” oznaczają wszelkie narzędzia połowowe wymagające podczas połowu aktywnego ruchu narzędzia, w szczególności narzędzia ciągnione, okrężające, włócznie, niewody duńskie i podobne sieci ciągnione;
- c) „narzędzia połowowe biernie” oznaczają wszelkie narzędzia połowowe niewymagające podczas połowu aktywnego ruchu narzędzia i obejmują sieci skrzelowe, sieci oplatające, sieci trójścienne, sieci pułapkowe, liny zakotwiczone i narzędzia pułapkowe;
- d) „kierunek N” oznacza w przypadku tkaniny sieciowej węzłowej: kierunek prostopadły do ogólnego kierunku biegu przędzy sieciowej, zgodnie z załącznikiem I;
- e) „kierunek T” oznacza:
- (i) w przypadku tkaniny sieciowej węzłowej: kierunek równoległy do ogólnego kierunku biegu przędzy sieciowej, zgodnie z załącznikiem I;
 - (ii) w przypadku tkaniny sieciowej bezwęzłowej: kierunek prostopadły do kierunku N;
- f) „rozmiar oczka sieci” oznacza:
- (i) w przypadku tkaniny sieciowej węzłowej: najdłuższą odległość między dwoma przeciwległymi węzłami w tym samym oczku sieci przy całkowitym rozciągnięciu oczka, zgodnie z załącznikiem I;
 - (ii) w przypadku tkaniny sieciowej bezwęzłowej: odległość wewnętrzną między przeciwległymi złączami w tym samym oczku sieci przy całkowitym rozciągnięciu oczka wzdłuż jego najdłuższej osi;
- g) „oczko romboidalne” oznacza oczko zgodne z rys. 1 w załączniku II, składające się z czterech boków o identycznej długości, gdzie obie przekątne oczka są prostopadłe, a jedna przekątna jest równoległa do osi wzdłużnej sieci, zgodnie z rys. 2 w załączniku II;
- h) „oczko kwadratowe” oznacza oczko czworoboczne składające się z dwóch par równoległych boków o identycznej długości, przy czym jedna para jest równoległa, a druga prostopadła do osi wzdłużnej sieci;
- i) „oczko T90” oznacza oczko romboidalne tkaniny sieciowej węzłowej, zgodnie z rys. 1 w załączniku II, umieszczone tak, aby kierunek T tkaniny sieciowej był równoległy do osi wzdłużnej sieci.

ROZDZIAŁ II

PRYZRZĄDY POMIAROWE WE

Artykuł 3

Przyrząd do pomiaru oczek sieci oraz przyrządy do pomiaru grubości przędzy

1. Podczas przeprowadzania inspekcji rybołówstwa wspólnoty i krajowi inspektorzy stosują przyrząd do pomiaru oczek

sieci oraz przyrządy do pomiaru grubości przędzy, które są zgodne z przepisami niniejszego rozporządzenia, w celu ustalenia rozmiaru oczek oraz grubości przędzy sieci rybackich.

2. Specyfikacje techniczne mające zastosowanie do przyrządu do pomiaru oczek sieci podano w załączniku III.

3. Specyfikacje techniczne mające zastosowanie do przyrządów do pomiaru grubości przędzy podano w załączniku IV.

4. Przyrząd do pomiaru oczek sieci oraz przyrządy do pomiaru grubości przędzy, o których mowa w ust. 1, są oznaczane jako „przyrząd pomiarowy WE” i posiadają certyfikat producenta świadczący o zgodności ze specyfikacjami technicznymi, o których mowa odpowiednio w ust. 2 i 3.

5. Przyrząd do pomiaru oczek sieci oraz przyrządy do pomiaru grubości przędzy, które są sprzedawane lub rozpowszechniane przez podmioty bądź osoby fizyczne inne niż krajowe organy ds. rybołówstwa, nie są oznaczane jako „przyrząd pomiarowy WE”.

Artykuł 4

Instrumenty kalibracji przyrządu do pomiaru oczek sieci

Obciążniki kalibracyjne oraz tabliczka kalibracyjna przedstawione na rys. 1 w załączniku V posiadają certyfikaty właściwych organów krajowych i są oznaczone literami „WE”.

Artykuł 5

Kontrola przyrządów do pomiaru oczek sieci

Dokładność przyrządu do pomiaru oczek sieci sprawdza się poprzez:

- a) umieszczenie szcęk przyrządu w otworach tabliczki kalibracyjnej, zgodnie z rys. 1 w załączniku V;
- b) zawieszenie obciążników kalibracyjnych na szczęce nieruchomej, zgodnie z rys. 2 w załączniku V.

ROZDZIAŁ III

OKREŚLANIE ROZMIARU OCZEK

Artykuł 6

Wybór oczek w narzędziach połowowych czynnych

1. Inspektor wybiera grupę 20 kolejnych oczek w sieci, wybranych w następującym kierunku:

- a) w przypadku oczek romboidalnych i kwadratowych – w kierunku osi wzdłużnej sieci;

b) w przypadku oczek T90 – prostopadle do kierunku osi wzdłużnej sieci.

2. Nie mierzy się oczek usytuowanych w odległości mniejszej niż trzy oczka od osadki, szwów, sznurów lub sznurówki. Odległość tę mierzy się pod kątem prostym do szwów, sznurów lub sznurówki przy sieci rozciągniętej w kierunku tego pomiaru. Nie mierzy się oczek, które są uszkodzone, zostały naprawione lub do których przymocowano dodatkowe uzbrojenie sieci.

3. W drodze odstępstwa od ust. 1 oczka wybrane do pomiaru nie muszą być oczkami kolejnymi, jeżeli tak wynika z zastosowania ust. 2.

Artykuł 7

Wybór oczek w narzędziach połowowych biernych

1. Inspektor wybiera 20 oczek z sieci rybackiej. W przypadku różnych rozmiarów oczek w sieci rybackiej oczka wybiera się z części sieci rybackiej posiadającej najmniejsze oczka.

2. Przy wyborze oczek zgodnie z ust. 1 nie uwzględnia się następujących oczek:

- a) oczek na górze, dole lub boku osadki sieci;
- b) oczek usytuowanych w odległości trzech oczek od szwów i sznurów;
- c) oczek uszkodzonych lub naprawionych.

Artykuł 8

Przepisy ogólne dotyczące przygotowania i stosowania przyrządu do pomiaru oczek sieci

Przyrząd do pomiaru oczek sieci:

- a) przygotowuje się zgodnie z załącznikiem VI;
- b) stosuje się zgodnie z załącznikiem VII.

Artykuł 9

Stosowanie przyrządu do pomiaru oczek romboidalnych i oczek T90

Podczas pomiaru oczek romboidalnych i oczek T90 w:

a) tkaninach sieciowych węzłowych i bezwęzłowych, jeżeli można określić kierunek N, tkaninę sieciową rozciąga się w kierunku N oczek, zgodnie z załącznikiem VII;

b) tkaninach sieciowych bezwęzłowych, jeżeli nie można określić kierunku N, mierzy się najdłuższą oś oczka.

Artykuł 10

Stosowanie przyrządu do pomiaru oczek kwadratowych

1. Podczas pomiaru części sieci o oczkach kwadratowych tkaninę sieciową najpierw rozciąga się w kierunku jednej przekątnej, a następnie w kierunku drugiej przekątnej oczka, zgodnie z załącznikiem VIII.

2. Procedurę przewidzianą w załączniku VI stosuje się do pomiaru przeprowadzanego w każdym kierunku przekątnej oczka kwadratowego.

Artykuł 11

Warunki pomiaru

Oczka sieci mierzy się wyłącznie w stanie mokrym i niezamarzniętym.

Artykuł 12

Pomiar rozmiaru każdego wybranego oczka

1. Rozmiar każdego oczka to odległość między zewnętrznymi krawędziami szczęk przyrządu pomiarowego w momencie zatrzymania szczęki ruchomej.

2. Jeżeli występuje różnica pomiarów między przekątnymi danego oczka kwadratowego, uwzględnia się dłuższą przekątną.

Artykuł 13

Określenie rozmiaru oczka sieci

Rozmiar oczka sieci określa się jako średnią wartość pomiaru, wykazaną przez przyrząd pomiarowy, grupy 20 wybranych oczek.

Artykuł 14

Ustalenie rozmiaru oczka sieci w przypadku sporu

1. Jeżeli kapitan statku rybackiego kwestionuje wynik ustalenia rozmiaru oczek dokonanego zgodnie z art. 13, wybiera się i mierzy 20 oczek w innej części sieci rybackiej zgodnie z art. 6 do 12.

2. Następnie rozmiar oczka sieci określa się ponownie jako średnią wartość pomiaru, wykazaną przez przyrząd pomiarowy, wszystkich 40 zmierzonych oczek. Wynik wykazany przez przyrząd pomiarowy jest ostateczny.

ROZDZIAŁ IV

OCENA GRUBOŚCI PRZĘDZY*Artykuł 15***Przepisy ogólne dotyczące wyboru przędz**

1. Inspektor wybiera oczka z jakiegokolwiek części sieci rybackiej, która podlega wymogom w zakresie maksymalnej dopuszczalnej grubości przędzy.
2. Nie wybiera się przędzy w oczkach, które są uszkodzone lub były naprawiane.

*Artykuł 16***Wybór przędz w tkaninie sieciowej o oczkach romboidalnych**

Przędze w tkaninie sieciowej o oczkach romboidalnych wybiera się w następujący sposób, zgodnie z załącznikiem VIII:

- a) w przypadku tkaniny sieciowej o pojedynczej przędzy wybiera się przędzę po przeciwległych stronach 10 oczek;
- b) w przypadku tkaniny sieciowej o podwójnej przędzy wybiera się każdą splotkę przędzy po przeciwległych stronach pięciu oczek.

*Artykuł 17***Wybór przędz w tkaninie sieciowej o oczkach kwadratowych**

Przędze w tkaninie sieciowej o oczkach kwadratowych wybiera się w następujący sposób, zgodnie z załącznikiem VIII:

- a) w przypadku tkaniny sieciowej o pojedynczej przędzy wybiera się przędzę tylko po jednej stronie 20 oczek, przy czym w każdym oczku wybiera się tę samą stronę;
- b) w przypadku tkaniny sieciowej o podwójnej przędzy ocenia się każdą splotkę przędzy tylko po jednej stronie 10 oczek, przy czym w każdym oczku wybiera się tę samą stronę.

*Artykuł 18***Wybór przyrządu do pomiaru grubości przędzy**

Inspektor stosuje przyrząd z okrągłym otworem o średnicy równej maksymalnej dopuszczalnej grubości przędzy w przypadku odnośnej części sieci.

*Artykuł 19***Warunki oceny**

Przędzę ocenia się w stanie niezamrożonym.

*Artykuł 20***Ocena grubości każdej wybranej przędzy**

Jeżeli grubość przędzy nie pozwala na zamknięcie szczęk przyrządu pomiarowego lub jeżeli przy zamkniętych szczękach przędza nie przesuwana swobodnie przez otwór, ocena grubości przędzy odnotowana przez inspektora jest oceną negatywną (-).

*Artykuł 21***Ocena grubości przędzy**

1. Jeżeli spośród 20 ocenionych przędz odnotowano więcej niż pięć ocen negatywnych (-) zgodnie z art. 20, inspektor ponownie wybiera i ocenia dalszych 20 przędz zgodnie z przepisami art. 15 do 20.

2. Jeżeli wśród 40 ocenionych przędz jest więcej niż 10 ocen negatywnych (-), uznaje się, że grubość przędzy przekracza maksymalną grubość przędzy dopuszczalną w przypadku odnośnej części sieci rybackiej.

*Artykuł 22***Ocena grubości przędzy w przypadku sporu**

1. Jeżeli kapitan statku kwestionuje wynik oceny grubości przędzy dokonanej zgodnie z art. 21, stosuje się przepisy ust. 2 niniejszego artykułu.

2. Inspektor ponownie wybiera i ocenia 20 różnych przędz w tej samej części sieci rybackiej. Jeżeli wśród 20 ocenionych przędz jest więcej niż pięć ocen negatywnych (-), uznaje się, że grubość przędzy przekracza maksymalną grubość przędzy dopuszczalną w przypadku odnośnej części sieci. Wynik tej oceny jest ostateczny.

ROZDZIAŁ V

PRZEPISY KOŃCOWE*Artykuł 23***Uchylenie**

1. Rozporządzenie (WE) 129/2003 traci moc.

2. Odesłanie do przepisów rozporządzenia (WE) nr 129/2003 interpretuje się jako odesłanie do niniejszego rozporządzenia i odczytuje zgodnie z tabelą korelacji przedstawioną w załączniku IX.

*Artykuł 24***Przepisy przejściowe**

1. W okresie przejściowym do dnia 1 września 2009 r. państwo członkowskie może nadal stosować, na wodach znajdujących się pod jego zwierzchnictwem lub jurysdykcją, metody ustalania rozmiaru oczek i oceny grubości przędzy sieci rybackich zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 129/2003.
2. Jeżeli państwo członkowskie zamierza stosować na wodach znajdujących się pod jego zwierzchnictwem lub jurys-

dykcją metody ustalania rozmiaru oczek i oceny grubości przędzy sieci rybackich zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 129/2003 w okresie przejściowym do dnia 1 września 2009 r., bezzwłocznie informuje o tym Komisję i publikuje te informacje na swojej oficjalnej stronie internetowej.

*Artykuł 25***Wejście w życie**

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie trzeciego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 10 czerwca 2008 r.

W imieniu Komisji

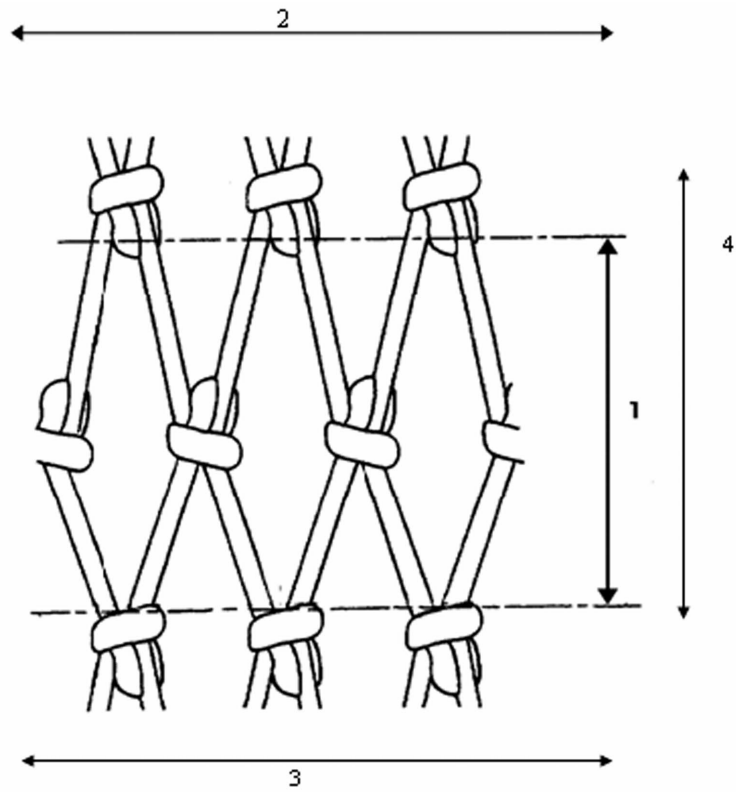
Joe BORG

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Rozmiar oczka oraz kierunek N i kierunek T przędzy tkaniny sieciowej

Rysunek



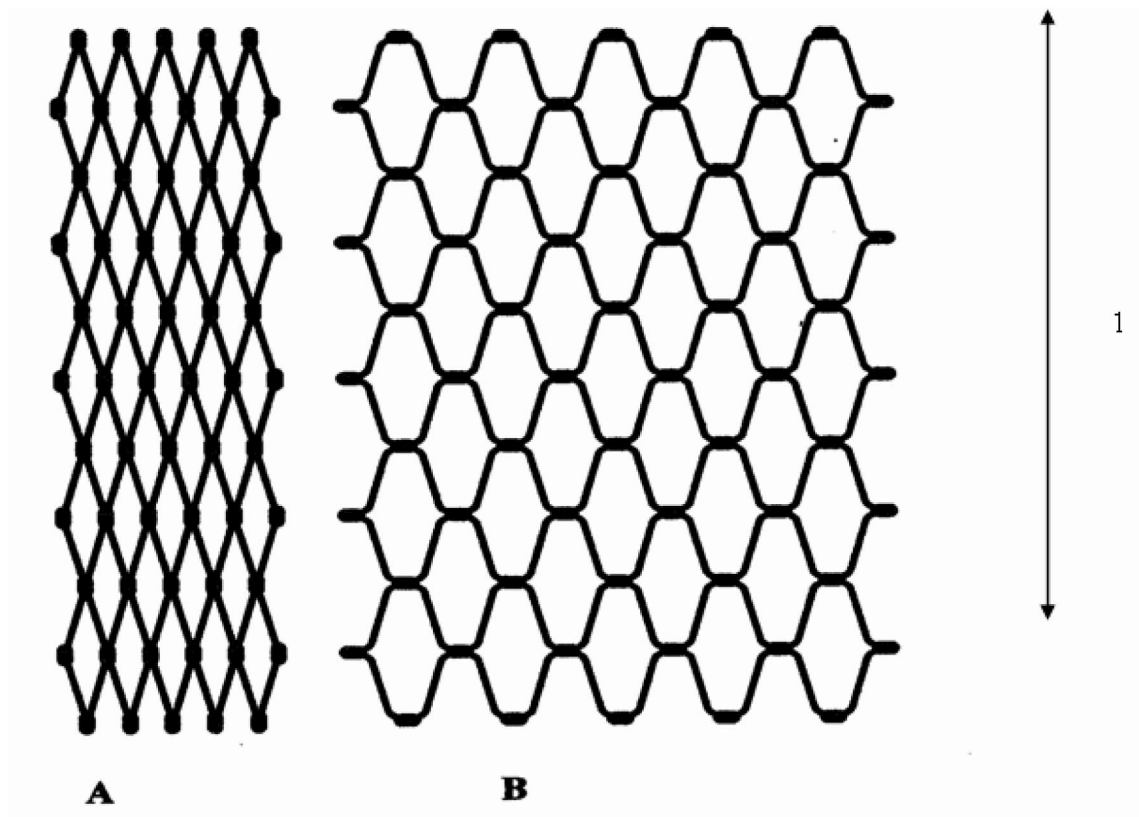
- 1: Rozmiar oczka.
- 2: Kierunek T.
- 3: Ogólny bieg tkaniny sieciowej.
- 4: Kierunek N.

ZAŁĄCZNIK II

Tkanina sieciowa węzłowa o oczkach romboidalnych oraz tkanina sieciowa o oczkach T90

Rysunek 1

Poniższy rysunek wskazuje kierunek przebiegu przędzy tkaniny sieciowej w standardowej sieci węzłowej o oczkach romboidalnych (A) oraz w sieci o oczku obróconym o 90° (B).



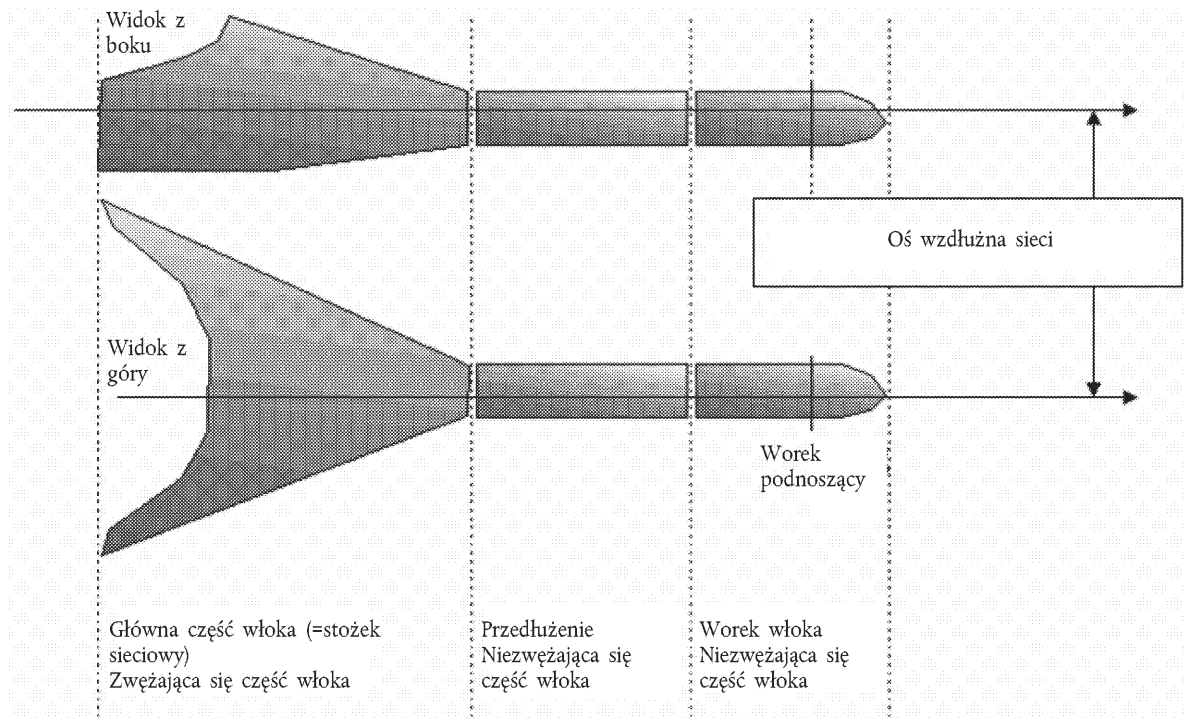
A: Standardowa tkanina sieciowa węzłowa o oczkach romboidalnych.

B: Tkanina sieciowa o oczkach T90.

1: Oś wzdłużna sieci.

Oś wzdluzna sieci

Rys. 2



ZAŁĄCZNIK III

Specyfikacje techniczne przyrządu do pomiaru oczek sieci

1. Przyrząd do pomiaru oczek sieci:

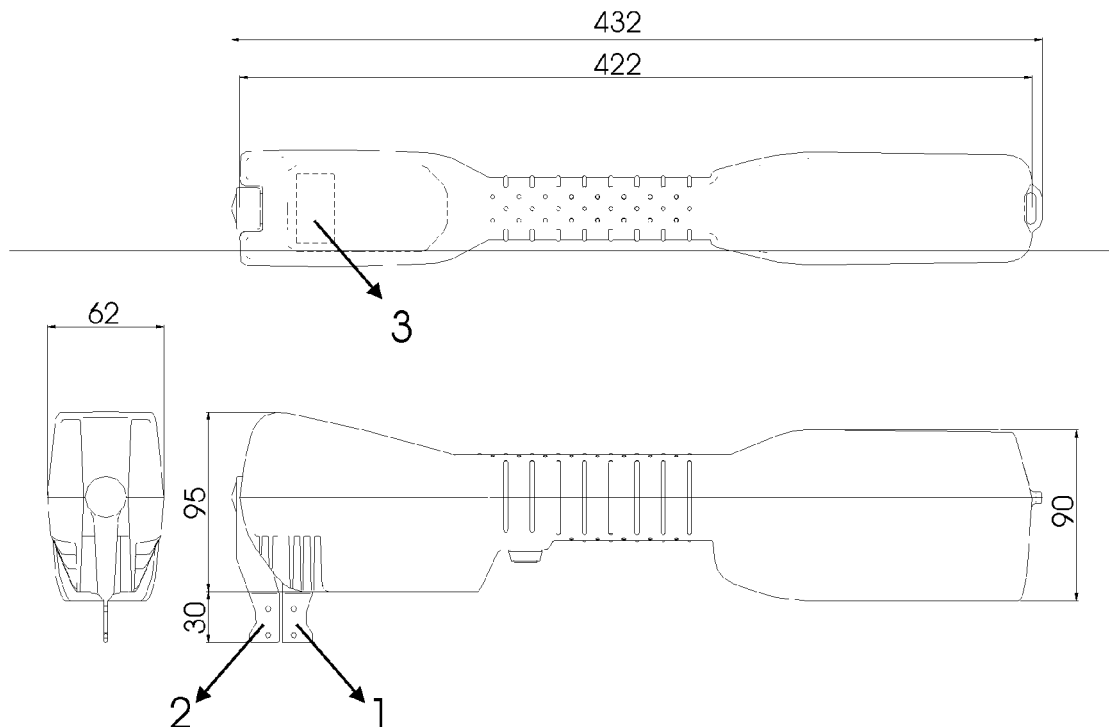
- a) automatycznie przykłada wzdłużną siłę pomiarową podczas pomiaru rozmiaru oczek sieci rybackich;
- b) posiada dwie szczęki – nieruchomą i ruchomą – o grubości 2 mm i zaokrąglonych krawędziach o promieniu 1 mm w celu zapewnienia swobodnego przesuwania szczęk wzdłuż przędzy, zgodnie z poniższym rysunkiem;
- c) jest zasilany elektrycznie lub baterią, a w tym drugim przypadku może wykonać 1 000 kolejnych pomiarów oczek przed koniecznością doładowania;
- d) może przykładać do oczek wybrane siły wzdłużne od 5 do 180 N, z dokładnością do 1 N;
- e) posiada wbudowany system pomiaru przykładanej siły;
- f) może rozciągać oczko sieci za pomocą ruchomej szczęki przy stałej prędkości wynoszącej 300 ± 30 mm/min;
- g) może mierzyć oczka o wielkości od 10 do 300 mm i posiada wymienne szczęki przeznaczone do pomiaru małych i dużych oczek;
- h) posiada dokładność pomiarową wynoszącą 1 mm;
- i) posiada sztywną budowę, która nie odkształca się pod wpływem obciążenia;
- j) jest lekki, a zarazem solidny i nie waży więcej niż 2,5 kg;
- k) jest wykonany z materiałów odpornych na korozję w warunkach morskich;
- l) jest wodoodporny i odporny na pył zgodnie z normą IP56 ⁽¹⁾;
- m) zapewnia prawidłowe funkcjonowanie w przedziale temperatur od -10 do $+45$ °C;
- n) jest odporny na temperatury między -30 i 70 °C podczas przechowywania i transportu;
- o) jest kontrolowany przez oprogramowanie, które powinno zawierać zestaw funkcji i pozwalać przyrządowi na samosprawdzenie części elektronicznych i mechanicznych po uruchomieniu;
- p) wyświetla komunikat o gotowości przyrządu do stosowania, a w przeciwnym wypadku wyświetla komunikat o błędzie, wyłącza się i przestaje działać;
- q) umożliwia obsługę przy użyciu jednej ręki oraz dostęp do funkcji dzięki zewnętrznym przyciskom;
- r) wyświetla dane na wbudowanym wyświetlaczu i pokazuje każdy wynik pomiaru, liczbę pomiarów dokonanych w danej serii oraz średnią wartość w milimetrach;
- s) przechowuje w pamięci dane co najmniej 1 000 pomiarów i umożliwia przesłanie danych do komputera;
- t) zawiera funkcję obliczania średniego rozmiaru oczek zaokrąglonego do najbliższej 0,1 mm;
- u) zawiera oprogramowanie z funkcją automatycznego wyboru najdłuższej przekątnej każdego oczka w celu obliczenia średniego rozmiaru oczka tkaniny sieciowej o kwadratowych oczkach;
- v) zapisuje dane dotyczące wszystkich dokonanych pomiarów.

2. Niektóre tkaniny sieciowe ulegają deformacji pod wpływem obciążenia. W takiej sytuacji przyrząd pomiarowy musi zareagować poprzez ponowne przyłożenie ustawionej siły, co wymaga odpowiedniego algorytmu w oprogramowaniu kontrolnym, zgodnie z opisem w dodatku.

⁽¹⁾ Stopnie zabezpieczenia przed wpływem czynników zewnętrznych (Internal Protection – IP) określono w międzynarodowej normie Międzynarodowej Komisji Elektrotechnicznej (IEC) 60529.

Rysunek

(Poniższe rysunki mają jedynie charakter ilustracyjny)



Opis

1	Szczęka nieruchoma z ogniwem obciążnikowym
2	Szczęka ruchoma
3	Wyświetlacz

Specyfikacje

Pomiar długości	
Zakres:	10–300 mm
Dokładność:	± 1 mm
Pomiar siły	
Zakres:	5–180 N
Precyzja:	± 1 N
Stale siły pomiarowe:	10 N, 20 N, 50 N, 125 N
Prędkość szczęki ruchomej:	300 ± 30 mm/min ⁽¹⁾
Trwałość baterii:	co najmniej 1 000 pomiarów
Przechowywanie danych	
Pamięć:	co najmniej 1 000 pomiarów
Zakres temperatur	
Działanie:	– 10 do 40 °C
Przechowywanie:	– 30 do 70 °C
Wodoodporny	zgodnie z normą IP56
Wstrząsoodporny	
Masa	do 2,5 kg

⁽¹⁾ Prędkość ruchomej szczęki podczas rozciągania oczka. Prędkość ruchomej szczęki przy braku obciążenia może być wyższa.

*Dodatek do załącznika III***Algorytm pomiaru**

Aby uwzględnić deformację rozciągniętego oczka sieci należy:

- 1) otworzyć ruchomą szczękę w oczku przy stałej prędkości 300 ± 30 mm/min ⁽¹⁾ aż do uzyskania siły pomiarowej;
- 2) zatrzymać silnik i odczekać 1 sekundę;
- 3) jeżeli siła spadnie poniżej poziomu 80 % ustawionej wcześniej siły pomiarowej, otworzyć ruchomą szczękę w oczku do ponownego uzyskania siły pomiarowej.

⁽¹⁾ Prędkość ruchomej szczęki podczas rozciągania oczka. Prędkość ruchomej szczęki przy braku obciążenia może być wyższa.

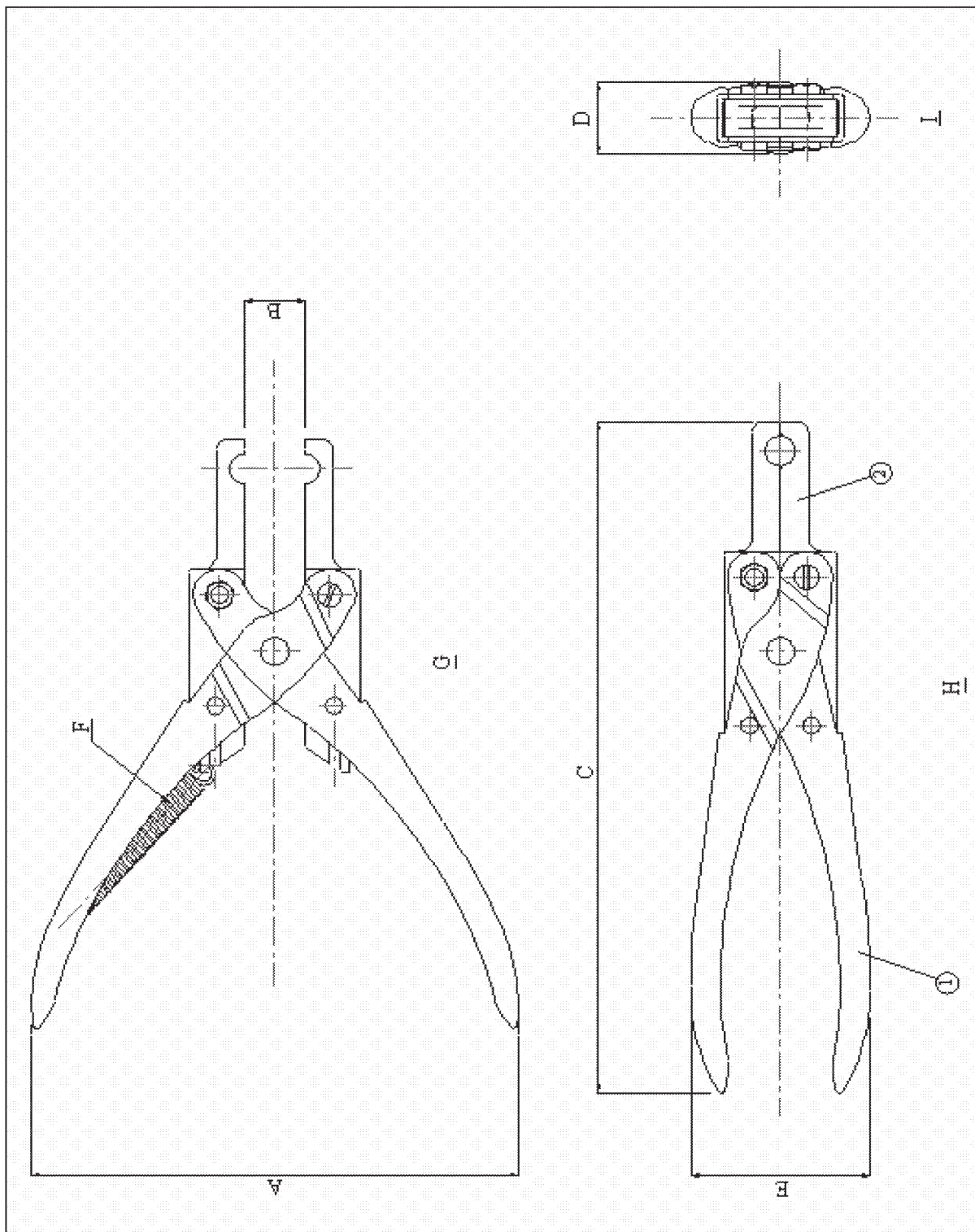
ZAŁĄCZNIK IV

Specyfikacje techniczne przyrządu do pomiaru grubości przędzy

Przyrządy do oceny grubości przędzy:

- a) są wykonane z trwałego, odpornego na korozję materiału, który jest wytrzymały na trudne warunki środowiska morskiego, i są wyprodukowane zgodnie z rysunkami zamieszczonymi poniżej;
- b) mają zaokrąglone krawędzie wokół obwodu każdej strony okrągłego otworu służącego do oceny grubości przędzy (zwanego dalej otworem), tak aby uniknąć otarć podczas przeciągania przędzy przez otwór w celu sprawdzenia zgodności z przepisami;
- c) posiadają zaokrąglone zakończenie szczypiec w celu swobodnego umieszczenia szczęk między podwójną przędzą;
- d) posiadają szczęki o równoległym działaniu, które są wystarczająco wytrzymałe, aby zapobiec odkształceniu szczęk podczas normalnego ich używania, przy czym należy pamiętać, że szczęki należy docisnąć ręcznie podczas każdego pomiaru;
- e) są skonstruowane tak, aby po wewnętrznej stronie szczęk pozostawić 0,5 mm przerwy w odległości 1 mm z obu stron otworu przy zamkniętych szczękach, tak aby uniknąć zahaczenia pojedynczych włókien materiału wystających z plecionych lub skręcanych włókien w płaskich powierzchniach szczęk po obu stronach otworu, w którym umieszczona jest przędza;
- f) przy zamkniętych szczękach na jednej ze szczęk posiadają oznaczenie średnicy okrągłego otworu w milimetrach, znajdujące się przy tym otworze; szczęki są zamknięte, kiedy powierzchnie obu wewnętrznych stron szczęk stykają się i leżą w tej samej płaszczyźnie;
- g) posiadają zarówno rączkę, jak i szczęki oznaczone jako „przyrząd pomiarowy WE”;
- h) posiadają tolerancję dla średnicy otworu wynoszącą $0 + 0,1$ mm;
- i) są wygodne do przenoszenia, tak aby inspektor mógł przenosić w trakcie przechodzenia za statku na statek na morzu zestaw czterech przyrządów pomiarowych (4 mm, 5 mm, 6 mm oraz 8 mm);
- j) są łatwe do odróżnienia, w przypadku przyrządów pomiarowych o różnych wielkościach;
- k) łatwo jest umieścić je między podwójną przędzą. Po umieszczeniu przyrządu w odpowiednim miejscu można go łatwo obsługiwać jedną ręką.

Rysunek
Budowa szczypiec do pomiaru przędzy

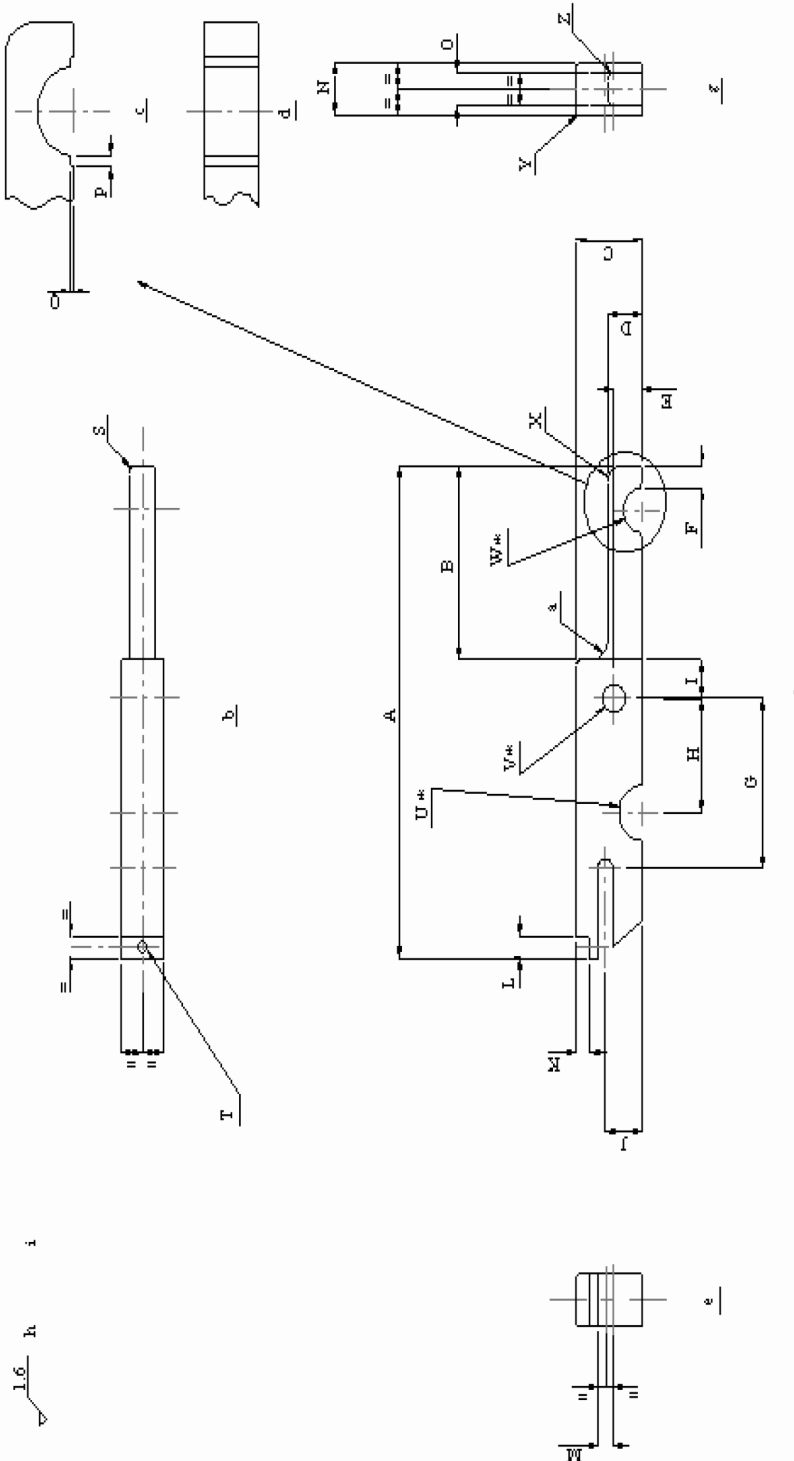


Wymiary i tekst na rysunku	
A	132
B	16
C	161
D	19
E	48
F	Nie używane szczypce są stale otwarte dzięki sprężynie naciągowej
G	Widok z góry
H	Widok od przodu
I	Widok od tyłu
1	Rączka
2	Szczytki

Wymiary i tekst na rysunku		i		h		g		f	
A	89								
B	35								
C	14,5								
D	7,5								
E	6,25								
F	Minimum 4								
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	N2,0								
U	N ^{10,2} _{10,0} DO								
V	N ^{4,85} _{4,80} DO								
W	N 4,0/5,0/6,0/8,0 + 0,10 0,00								
X	R3								
Y	0,5 x 45E								
Z	R1,5								
a	R4								
b	Widok z góry								
c	Powiększony widok wykroju								
d	Widok wykroju								
e	Widok od tyłu								
f	Widok od przodu								

Nazwa		Szezełka	
Jednostki miary		mm	
Tolerancje:		o ile nie podano inaczej:	
		± 0,10	
		± 0,50	
		inne	

g	Widok od tyłu	
h	Całość	
i	Należy odłamać wszystkie ostre krawędzie	
*	Otwory wykonane przy szczełkach zacisniętych w parę	



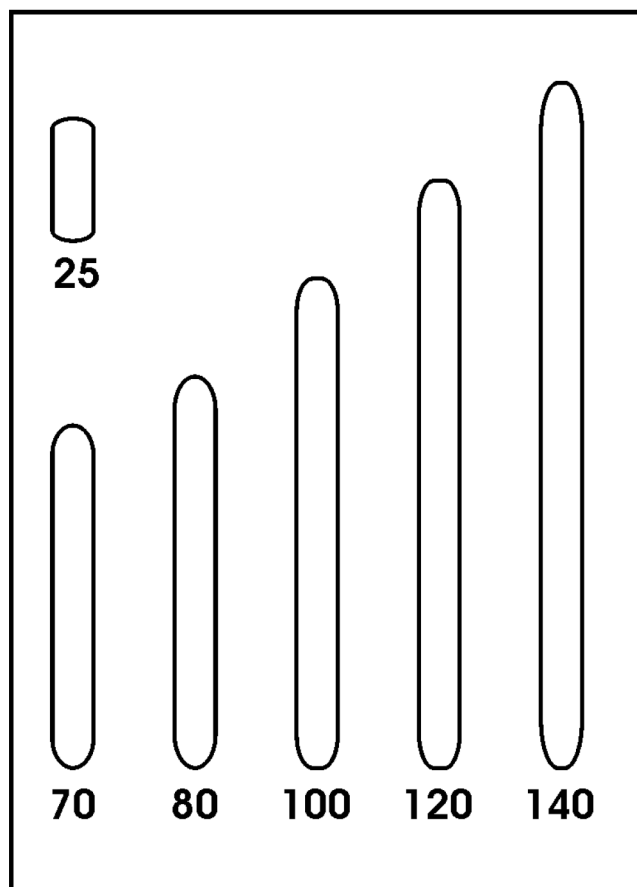
ZAŁĄCZNIK V

Kalibracja i kontrola przyrządu do pomiaru oczek sieci

A. Weryfikacja pomiaru długości

Weryfikację pomiaru długości przeprowadza się poprzez umieszczenie szczęk przyrządu pomiarowego stosowanego w czasie inspekcji w otworach o różnej długości w tabliczce kalibracyjnej. Można to zrobić w dowolnym momencie.

Rysunek 1



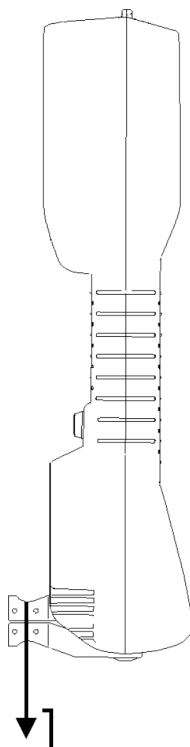
Długość otworów w mm

B. Weryfikacja pomiaru siły

Weryfikację pomiaru siły przeprowadza się poprzez zawieszenie obciążników kalibracyjnych na szczycie nieruchomej zawierającej ogniwo obciążnikowe, przy czym przyrząd pomiarowy znajduje się w pozycji pionowej i nieruchomej. Obciążniki posiadają następujące parametry: 10, 20, 50 oraz 125 N. Obciążników można używać wyłącznie w stabilnych warunkach.

Rysunek 2

(Poniższy rysunek ma jedynie charakter ilustracyjny)



1: Obciążnik kontrolny.

—

ZAŁĄCZNIK VI

Przygotowanie przyrządu do pomiaru oczek sieci

1. Inspektor:
 - a) wybiera odpowiednią wielkość szczęki dla mierzonych oczek;
 - b) upewnia się, czy szczęki są czyste;
 - c) sprawdza, czy przyrząd dokonał odpowiednio samosprawdzenia;
 - d) wybiera siłę pomiarową, którą należy przyłożyć, zgodnie z następującymi zasadami:
 - (i) w przypadku narzędzi poławowych czynnych:
 - 20 N dla rozmiaru oczek < 35 mm,
 - 50 N dla rozmiaru oczek ≥ 35 mm i < 55 mm,
 - 125 N dla rozmiaru oczek ≥ 55 mm;
 - (ii) w przypadku narzędzi poławowych biernych:
 - 10 N dla wszystkich rozmiarów oczek;
 - e) sprawdza ustawienie rodzaju szczęki. Ustawienie domyślne to ustawienie „standardowe”. Jeżeli stosuje się małe lub duże szczęki, inspektor korzysta z zestawu funkcji i odpowiednio zmienia ustawienie rodzaju szczęki.
2. Po przeprowadzeniu czynności określonych w pkt 1 przyrząd pomiarowy jest gotowy do przeprowadzenia pomiarów oczek.

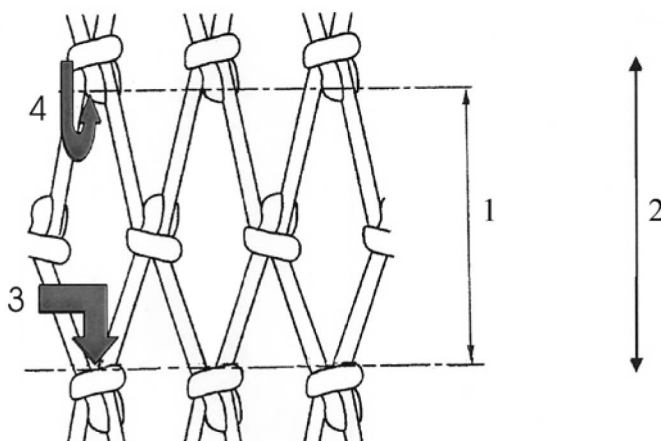
ZAŁĄCZNIK VII

Stosowanie przyrządu do pomiaru oczek w trakcie inspekcji

Podczas pomiaru oczek inspektor:

- a) umieszcza szczęki w prześwicie oczka, przy czym szczeka nieruchoma przylega do węzła, zgodnie z rysunkiem poniżej;
- b) uruchamia przyrząd, pozwalając na otwarcie szczęk do momentu, gdy szczeka ruchoma dosięgnie przeciwległego węzła i zatrzyma się po osiągnięciu ustawionej siły;

Rysunek

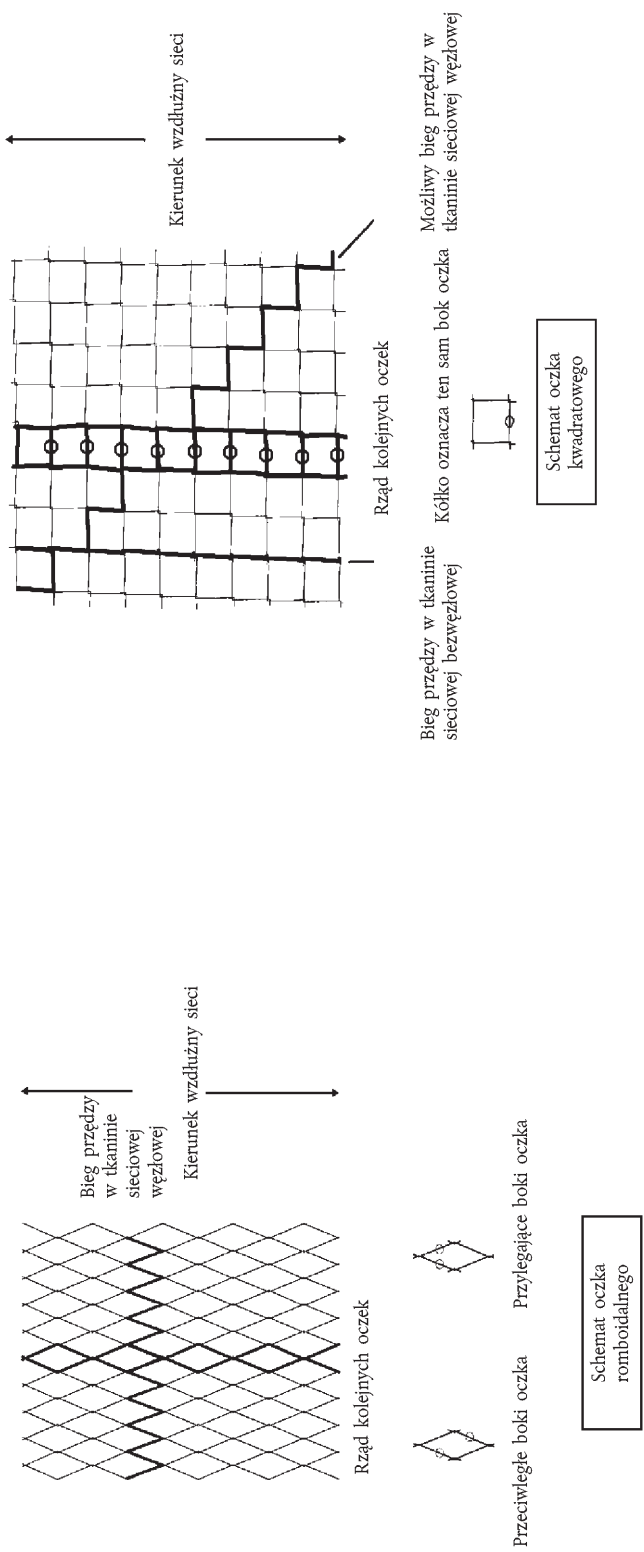


- 1: Rozmiar oczka sieci.
- 2: Kierunek N.
- 3: Szczeka nieruchoma.
- 4: Szczeka ruchoma.

ZAAŁĄCZNIK VIII

Przędze w tkaninach sieciowych o oczkach romboidalnych i kwadratowych

Rysunek



ZAŁĄCZNIK IX

Tabela korelacji

Rozporządzenie (WE) nr 129/2003	Niniejsze rozporządzenie
—	Artykuł 1
Artykuł 1	Artykuł 2
Artykuł 2 ust. 1	Artykuł 3 ust. 2
Artykuł 2 ust. 2	Artykuł 3 ust. 4
Artykuł 3 ust. 1	Artykuł 9
Artykuł 3 ust. 2	—
Artykuł 3 ust. 3	—
Artykuł 4 ust. 1	Artykuł 10 ust. 1
Artykuł 4 ust. 2	Artykuł 10 ust. 2
Artykuł 5 ust. 1	Artykuł 6 ust. 1
Artykuł 5 ust. 2	Artykuł 6 ust. 2
Artykuł 5 ust. 3	Artykuł 6 ust. 3
Artykuł 6 ust. 1	Artykuł 11
Artykuł 6 ust. 2	Artykuł 12 ust. 1
Artykuł 6 ust. 3	Artykuł 12 ust. 2
Artykuł 7	Artykuł 13
Artykuł 8	—
Artykuł 9	Artykuł 14
Artykuł 10 ust. 1	Artykuł 3 ust. 2
Artykuł 10 ust. 2	Artykuł 3 ust. 2
Artykuł 10 ust. 3	Artykuł 3 ust. 4
Artykuł 10 ust. 4	Artykuł 3 ust. 2
Artykuł 10 ust. 5	Artykuł 3 ust. 2
Artykuł 11 ust. 1	Artykuł 7 ust. 1
Artykuł 11 ust. 2	Artykuł 7 ust. 2
Artykuł 12 ust. 1	Artykuł 11
Artykuł 12 ust. 2	Artykuł 8
Artykuł 13	Artykuł 13
Artykuł 14	Artykuł 6
Artykuł 15	Artykuł 14
Artykuł 16 ust. 1	Artykuł 3 ust. 3
Artykuł 16 ust. 2	Artykuł 3 ust. 3

Rozporządzenie (WE) nr 129/2003	Niniejsze rozporządzenie
Artykuł 16 ust. 3	Artykuł 3 ust. 4
Artykuł 17 ust. 1	Artykuł 15 ust. 1
Artykuł 17 ust. 2	Artykuł 15 ust. 2
Artykuł 17 ust. 3	—
Artykuł 18 ust. 1	Artykuł 19
Artykuł 18 ust. 2	Artykuł 16
Artykuł 18 ust. 3	Artykuł 17
Artykuł 19 ust. 1	Artykuł 20
Artykuł 19 ust. 2	Artykuł 21 ust. 1
Artykuł 19 ust. 3	Artykuł 21 ust. 2
Artykuł 20	Artykuł 22