

Communications reçues de certains États Membres concernant les directives applicables aux transferts d'équipements, de matières et de logiciels à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologies connexes

1. Le Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique a reçu des notes verbales datées du 1^{er} décembre 2006 des représentants permanents auprès de l'Agence des États suivants : Afrique du Sud, Allemagne, Argentine, Australie, Autriche, Bélarus, Belgique, Brésil, Bulgarie, Canada, Croatie, Espagne, Estonie, États-Unis d'Amérique, Finlande, France, Grèce, Hongrie, Irlande, Italie, Japon, Lettonie, Lituanie, Luxembourg, Malte, Nouvelle-Zélande, Pays-Bas, Pologne, Portugal, République de Corée, République tchèque, Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, Slovénie, Suède, Suisse, Turquie et Ukraine, au sujet des transferts d'équipements, de matières et de logiciels à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologies connexes.
2. Ces notes verbales ont pour objet de communiquer des informations supplémentaires sur ces directives gouvernementales relatives aux transferts d'équipements, de matières et de logiciels à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologies connexes.
3. Conformément au souhait exprimé à la fin de chacune d'entre elles, le texte de ces notes verbales est joint en annexe. La pièce jointe aux notes verbales est également reproduite intégralement.

* Le document INFCIRC/254/Part 1, tel qu'amendé, contient les Directives applicables à l'exportation de matières, d'équipements et de technologies nucléaires.

NOTE VERBALE

La mission permanente de [nom du pays] présente ses compliments au Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique (AIEA) et a l'honneur de se référer à sa (ses) [communication(s) précédente(s)] concernant la décision du gouvernement d'agir conformément aux Directives applicables aux transferts d'équipements et de matières à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologies connexes, qui ont été publiées sous la cote INFCIRC/254/Rev.6/Part 2, y compris l'annexe à ce document.

Le gouvernement a décidé d'amender les Directives pour refléter le besoin de contrôles efficaces des exportations comme facteur pertinent afférent aux transferts visés dans la partie 2. En conséquence, un alinéa i) a été ajouté au paragraphe 4.

Le gouvernement a aussi décidé d'amender dans l'annexe les rubriques sur les machines-outils (1.B.2.b et 1.B.2.c) pour refléter les changements intervenus dans la technologie actuelle et pour s'appliquer à la nouvelle technologie. En conséquence, un alinéa 3 a été ajouté à la fois à 1.B.2.b et 1.B.2.c pour refléter de nouvelles caractéristiques techniques. La note technique 2 de la rubrique 1.B.2 de l'annexe a été amendée et des notes techniques 4, 5 et 6 ont été ajoutées pour clarifier la portée des contrôles.

Le gouvernement a également clarifié la portée des contrôles pour les lumières laser. La rubrique 1.B.3.c. a été amendée pour indiquer que la portée du contrôle ne s'applique pas aux autocollimateurs à laser. Cet amendement est conforme aux changements récemment apportés à l'accord de Wassenaar.

Par souci de clarté, le texte intégral des Directives et de leur annexe modifiées est reproduit ci-joint, accompagné d'un 'Tableau de comparaison des modifications des Directives applicables aux transferts d'équipements et de matières à double usage dans le domaine nucléaire, ainsi que de technologies connexes (INFCIRC/254/Rev. 6/Part 2)'.

Le gouvernement a décidé d'agir conformément aux Directives ainsi révisées.

En prenant cette décision, le gouvernement est pleinement conscient de la nécessité de favoriser le développement économique tout en évitant de contribuer de quelque façon que ce soit à la prolifération d'armes nucléaires ou d'autres dispositifs nucléaires explosifs ou à leur détournement à des fins de terrorisme nucléaire, et de la nécessité de séparer la question des assurances de non-prolifération et de non-détournement de celle de la concurrence commerciale.

[Le gouvernement, pour ce qui concerne les échanges à l'intérieur de l'Union européenne, appliquera ces dispositions à la lumière de ses engagements en tant qu'État membre de l'Union.]¹

¹ Ce paragraphe ne figure que dans les notes verbales adressées par les membres de l'Union européenne.

Le gouvernement serait reconnaissant au Directeur général de l'AIEA de bien vouloir porter la présente note et son annexe à l'attention de tous les États Membres.

La mission permanente de [nom du pays] saisit cette occasion pour renouveler au Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique les assurances de sa très haute considération.

**DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS D'ÉQUIPEMENTS,
DE MATIÈRES ET DE LOGICIELS À DOUBLE USAGE DANS LE DOMAINE
NUCLÉAIRE, AINSI QUE DE TECHNOLOGIES CONNEXES**

BUT

1. Dans le but de prévenir la prolifération des armes nucléaires et les actes de terrorisme nucléaire, les fournisseurs ont étudié des procédures en ce qui concerne le transfert d'un certain nombre d'équipements, de matières, de logiciels et de technologies connexes susceptibles de contribuer grandement à une 'activité explosive nucléaire', à une 'activité du cycle du combustible nucléaire non soumise aux garanties' ou à des actes de terrorisme nucléaire. À cet égard, les fournisseurs sont convenus des principes, des définitions communes et de la liste pour le contrôle des exportations d'équipements, de matières, de logiciels et de technologies connexes qui figurent ci-après. Les directives ne sont pas conçues pour entraver la coopération internationale tant que cette coopération ne contribue pas à une activité explosive nucléaire ou à une activité du cycle du combustible nucléaire non soumise aux garanties. Les fournisseurs entendent appliquer ces directives conformément à leur législation nationale et à leurs engagements internationaux pertinents.

PRINCIPE FONDAMENTAL

2. Les fournisseurs ne doivent pas autoriser les transferts d'équipements, de matières, de logiciels ou de technologies connexes énumérés dans l'annexe :
 - Lorsqu'ils sont destinés à être utilisés dans un État non doté d'armes nucléaires pour une activité explosive nucléaire ou une activité du cycle du combustible nucléaire non soumise aux garanties, ou
 - D'une manière générale, lorsqu'il existe un risque inacceptable de détournement vers une telle activité, ou lorsque les transferts sont contraires à l'objectif de la prévention de la prolifération des armes nucléaires, ou encore
 - Lorsqu'il existe un risque inacceptable de détournement à des fins de terrorisme nucléaire.

EXPLICATION DE CERTAINES EXPRESSIONS

3. a) Une 'activité explosive nucléaire' est une activité de recherche ou de développement, de conception, de fabrication, de construction, d'essai ou d'entretien concernant tout dispositif explosif nucléaire ou les composants ou sous-systèmes d'un tel dispositif.
- b) Une 'activité du cycle du combustible nucléaire non soumise aux garanties' est une activité de recherche ou de développement, de conception, de fabrication, de construction, d'exploitation ou d'entretien concernant un réacteur, une installation critique, une usine de transformation, une usine de fabrication, une usine de retraitement, une usine pour la séparation des isotopes de matières brutes ou de produits fissiles spéciaux ou une installation de stockage indépendante, quels qu'ils soient, en l'absence de toute obligation d'accepter les garanties de l'Agence internationale de l'énergie atomique (AIEA) dans l'installation ou l'établissement considéré, existant ou futur, lorsqu'il contient une matière brute ou un produit fissile spécial quelconque ; ou une usine de production d'eau lourde quelle qu'elle soit en l'absence de toute obligation d'accepter les garanties de l'AIEA sur une matière nucléaire quelconque obtenue grâce à, ou utilisée en association avec, de l'eau

lourde produite dans cette usine ; ou dans le cas où il n'est pas satisfait à une obligation quelconque de cette nature.

ÉTABLISSEMENT DE PROCÉDURES D'OCTROI DE LICENCES D'EXPORTATION

4. Les fournisseurs devraient établir des mesures juridiques en vue d'une application efficace des Directives, y compris les règles d'octroi de licences d'exportation, les mesures coercitives, et les sanctions en cas de violation. En cherchant à savoir s'ils doivent autoriser des transferts, les fournisseurs devraient faire preuve de prudence de manière à appliquer le Principe fondamental, et tenir compte des facteurs pertinents, et notamment s'assurer :
- a) Si l'État destinataire est partie au Traité sur la non-prolifération des armes nucléaires (TNP) ou au Traité visant l'interdiction des armes nucléaires en Amérique latine (Traité de Tlatelolco) ou à un accord international similaire de non-prolifération nucléaire ayant force obligatoire et s'il a un accord de garanties AIEA en vigueur applicable à toutes ses activités nucléaires pacifiques ;
 - b) Si un État destinataire quelconque qui n'est pas partie au TNP, au Traité de Tlatelolco ou à un accord international similaire de non-prolifération nucléaire ayant force obligatoire possède des installations ou des établissements énumérés à l'alinéa 3 b) ci-dessus qui sont en service, en projet ou en construction et qui ne sont pas ou ne seront pas soumis aux garanties de l'AIEA ;
 - c) Si les équipements, les matières, les logiciels ou les technologies connexes à transférer sont adaptés à l'utilisation finale déclarée et si l'utilisation finale déclarée est adaptée à l'utilisateur final ;
 - d) Si les équipements, les matières, les logiciels ou les technologies connexes à transférer doivent être utilisés pour une activité de recherche ou de développement, de conception, de fabrication, de construction, d'exploitation ou de maintenance concernant une installation de retraitement ou d'enrichissement quelconque ;
 - e) Si les actions, les déclarations et les politiques du gouvernement de l'État destinataire favorisent la non-prolifération nucléaire et si l'État destinataire se conforme à ses obligations internationales en matière de non-prolifération ;
 - f) Si les destinataires se sont livrés à des activités d'approvisionnement clandestines ou illégales ;
 - g) Si un transfert à l'utilisateur final n'a pas été autorisé ou si l'utilisateur final a détourné à des fins incompatibles avec les Directives un transfert quelconque autorisé antérieurement ;
 - h) S'il y a des raisons de croire qu'il existe un risque de détournement à des fins de terrorisme nucléaire.
 - i) S'il y a un risque de retransfert des équipements, matières, logiciels ou technologies connexes recensés dans l'annexe ou de transferts de répliques allant à l'encontre du Principe fondamental, du fait que l'État destinataire n'a pas mis en place et institué dans le pays des dispositifs appropriés et efficaces de contrôle de l'exportation et du transbordement, comme mentionné dans la résolution 1540 du Conseil de sécurité de l'ONU.

5. Les fournisseurs devraient s'assurer que leur législation nationale prévoit l'octroi d'une autorisation pour le transfert des articles qui ne figurent pas à l'annexe si ceux-ci sont ou pourraient être destinés, entièrement ou en partie, à être utilisés dans le cadre d'une 'activité explosive nucléaire'.

Les fournisseurs appliqueront cette directive conformément à leurs pratiques nationales en matière d'autorisation.

Les participants sont invités à échanger des informations sur les refus opposés par mesure de 'précaution'.

CONDITIONS APPLICABLES AUX TRANSFERTS

6. Lorsqu'il s'agit de déterminer que le transfert ne posera pas un risque inacceptable de détournement, conformément au Principe fondamental et afin d'atteindre les objectifs des Directives, le fournisseur devrait, avant d'autoriser le transfert et en se conformant à la législation et aux pratiques nationales, obtenir :
 - a) Une déclaration de l'utilisateur final spécifiant les utilisations et les lieux d'utilisation finale des articles qu'il est proposé de transférer ;
 - b) L'assurance explicite que l'article qu'il est proposé de transférer ou toute réplique de celui-ci ne sera pas utilisé pour une activité explosive nucléaire ou pour une activité du cycle du combustible nucléaire non soumise aux garanties.

DROITS DE CONSENTEMENT POUR LES RETRANSFERTS

7. Avant d'autoriser le transfert d'équipements, de matières, de logiciels ou de technologies connexes énumérés dans l'annexe à un pays n'adhérant pas aux Directives, les fournisseurs devraient obtenir l'assurance qu'il leur sera demandé de donner leur consentement, en conformité avec leur législation et leurs pratiques nationales, avant tout retransfert à un pays tiers des équipements, des matières, des logiciels ou des technologies connexes ou de toute réplique de ceux-ci.

DISPOSITIONS FINALES

8. Le fournisseur se réserve le droit d'appliquer les Directives à d'autres articles importants en plus de ceux qui sont énumérés dans l'annexe et d'appliquer les autres conditions de transfert qu'il peut juger nécessaires en plus de celles qui sont prévues au paragraphe 5 des Directives.
9. En vue de favoriser l'application effective des Directives, les fournisseurs devraient, lorsque cela est nécessaire et approprié, échanger des informations pertinentes et tenir des consultations avec d'autres États adhérents aux Directives.
10. Dans l'intérêt de la paix et de la sécurité internationales, il serait souhaitable que tous les États adhèrent aux Directives.

A N N E X E

**LISTE D'ÉQUIPEMENTS, DE MATIÈRES ET DE LOGICIELS
À DOUBLE USAGE DANS LE DOMAINE NUCLÉAIRE,
AINSI QUE DE TECHNOLOGIES CONNEXES**

ANNEXE

Note : On utilise le Système international d'unités (SI) dans la présente annexe. Dans tous les cas, la grandeur physique définie en unités SI doit être considérée comme la valeur officielle recommandée pour les contrôles. Certains paramètres de machines-outils sont toutefois indiqués dans leurs unités habituelles, qui ne sont pas des unités SI.

Les symboles et abréviations (avec leurs préfixes indiquant un multiple ou un sous-multiple) qui sont employés couramment dans la présente annexe sont les suivants :

A	-	ampère(s)
Bq	-	becquerel(s)
°C	-	degré(s) Celsius
Ci	-	curie(s)
cm	-	centimètre(s)
dB	-	décibel(s)
dBm	-	décibel rapporté à 1 milliwatt
g	-	gramme(s) ; également accélération de la pesanteur (9,81 m/s ²)
GBq	-	gigabecquerel(s)
GHz	-	gigahertz
GPa	-	gigapascal(s)
Gy	-	gray
h	-	heure(s)
Hz	-	hertz
J	-	joule(s)
K	-	kelvin
keV	-	millier(s) d'électronvolts
kg	-	kilogramme(s)
kHz	-	kilohertz
kN	-	kilonewton(s)
kPa	-	kilopascal(s)
kV	-	kilovolt(s)
kW	-	kilowatt(s)
m	-	mètre(s)
mA	-	milliampère(s)
MeV	-	million(s) d'électronvolts
MHz	-	mégahertz
ml	-	millilitre(s)
mm	-	millimètre(s)
Mpa	-	mégapascal(s)
mPa	-	millipascal(s)
MW	-	mégawatt(s)
μF	-	microfarad(s)
μm	-	micromètre(s)
μs	-	microseconde(s)
N	-	newton(s)
nm	-	nanomètre(s)
ns	-	nanoseconde(s)
nH	-	nanohenry(s)
ps	-	picoseconde(s)
s	-	seconde(s)
T	-	tesla(s)
tr/mn	-	tours par minute
V	-	volt(s)
W	-	watt(s)

REMARQUE GÉNÉRALE

Les paragraphes ci-après se rapportent à la liste d'équipements, de matières et de logiciels à double usage dans le domaine nucléaire ainsi que de technologies connexes.

1. La description d'un article quelconque figurant dans la liste s'applique à cet article à l'état neuf ou d'occasion.
2. Lorsque la description d'un article de la liste ne comprend ni qualifications, ni spécifications, il faut considérer qu'elle s'applique à toutes les variétés de cet article. Les sous-titres des catégories sont uniquement destinés à faciliter la recherche et ne modifient en rien l'interprétation des définitions des articles.
3. Il ne peut être porté atteinte à l'objectif des contrôles par le biais du transfert d'un article (y compris d'une installation) non contrôlé et comprenant un ou plusieurs composants soumis au contrôle lorsque le ou les composants soumis au contrôle constituent le principal élément de l'article en question et peuvent être enlevés ou utilisés sans difficultés à d'autres fins.

Note : Lorsqu'ils doivent juger si le ou les composants soumis au contrôle constituent l'élément principal, les gouvernements doivent apprécier les facteurs de quantité, de valeur et de savoir-faire technologique impliqués ainsi que d'autres circonstances spéciales qui pourraient avoir comme effet que le ou les composants soumis au contrôle deviennent le principal élément de l'article fourni.

4. Il ne peut être porté atteinte à l'objectif des contrôles par le biais du transfert de parties de composants. Chaque gouvernement prendra à cet effet toutes les mesures à sa disposition et continuera à rechercher une définition pratique pour les parties de composants, définition qui pourrait être utilisée par tous les fournisseurs.

LES CONTRÔLES DE TECHNOLOGIE

Le transfert d'une 'technologie' est contrôlé conformément aux Directives et comme indiqué dans chaque section de l'annexe. Une 'technologie' directement associée à un article quelconque de la liste fera l'objet d'un examen et d'un contrôle aussi approfondis que l'article lui-même, dans les limites définies par la législation nationale.

Il est entendu que l'autorisation d'exportation accordée pour tout article de la liste comprend également l'autorisation d'exporter vers le même utilisateur final la 'technologie' minimale requise pour l'installation, la mise en oeuvre, l'entretien et la réparation de l'article.

Note : Les contrôles relatifs au transfert de 'technologie' ne s'appliquent pas à l'information qui est déjà 'du domaine public' ou à 'la recherche scientifique fondamentale'.

REMARQUE GÉNÉRALE CONCERNANT LES LOGICIELS

Le transfert de 'logiciels' est contrôlé conformément aux Directives et comme indiqué dans l'annexe.

Note : Les contrôles relatifs aux transferts de 'logiciels' ne s'appliquent pas aux 'logiciels' :

1. Généralement disponibles pour le public en étant :
 - a. En vente libre au détail à partir d'un stock ;
 - b. Conçus pour être installés par l'utilisateur sans suivi important de la part du fournisseur ;
2. « du domaine public ».

DÉFINITIONS

‘Assistance technique’ -

L’‘assistance technique’ peut prendre des formes telles que : instruction, qualifications, formation, connaissances pratiques, services de consultation.

Note : L’‘assistance technique’ peut comprendre un transfert de ‘données techniques’.

‘Brin’ -

Voir ‘Matières fibreuses ou filamenteuses’.

‘Commande de contournage’ -

Deux mouvements ou plus exécutés suivant des instructions qui désignent à la fois la position assignée suivante et la vitesse d’avance vers cette position. Ces vitesses d’avance varient suivant une relation qui les lie les unes aux autres de façon à produire le contour désiré (réf. : ISO 2806-1980 tel qu’amendé).

‘Commande numérique’ -

Commande automatique d’un processus réalisée par un dispositif qui interprète des données numériques introduites en général au fur et à mesure du déroulement du processus (réf. ISO-2382).

‘Développement’ -

se rapporte à toutes les phases précédant la ‘production’, telles que :

- Étude
- Recherche relative à la conception
- Analyse fonctionnelle
- Concepts de l’avant-projet
- Assemblage et essais de prototypes
- Projets pilotes de production
- Définition des données techniques
- Processus de conversion des données techniques en produit
- Conception de la configuration
- Conception de l’intégration
- Plans d’exécution

‘Déviation de la position angulaire’ -

Écart maximum entre la position angulaire et la position angulaire réelle mesurée avec une très grande précision après que la monture de travail de la table a quitté sa position initiale (référence : VDI/VDE 2617. Projet : « Rotary table on coordinate measuring machines »).

‘Données techniques’ -

Les ‘données techniques’ peuvent être sous des formes telles que calques, schémas, plans, diagrammes, maquettes, formules, données et spécifications techniques, manuels et modes d’emploi sous une forme écrite ou enregistrée sur d’autres supports ou dispositifs tels que des disques, des bandes magnétiques, des mémoires passives.

‘Du domaine public’ -

Il convient d’entendre ici le fait que la ‘technologie’ ou le ‘logiciel’ a été rendu disponible sans restrictions quant à une diffusion plus vaste. (Les restrictions résultant d’un copyright n’empêchent pas la ‘technologie’ ou le ‘logiciel’ d’être ‘du domaine public’.)

‘Fil’ -

Voir ‘Matières fibreuses ou filamenteuses’.

‘Filament’ -

Voir ‘Matières fibreuses ou filamenteuses’.

‘Filasse’ -

Voir ‘Matières fibreuses ou filamenteuses’.

‘Incertitude de mesure’ -

Paramètre caractéristique qui détermine dans quelle plage autour de la valeur de sortie se situe la valeur correcte de la variable mesurable avec un niveau de confiance égal à 95 %. Elle comprend les déviations systématiques non corrigées, l’effet réactif non corrigé et les écarts aléatoires (référence : VDI/VDE 2617).

‘Linéarité’ -

(Généralement mesurée sous forme de non-linéarité) déviation maximale de la caractéristique réelle (moyenne des valeurs maximales et minimales relevées), qu’elle soit positive ou négative, par rapport à une ligne droite placée de façon à uniformiser et minimaliser les écarts maximaux.

‘Logiciel’ -

Un ou plusieurs ‘programmes’ ou ‘microprogrammes’ enregistrés sur un support.

‘Matières fibreuses ou filamenteuses’ -

Expression désignant les monofilaments continus, les fils continus, les mèches, les filasses ou les rubans.

N.B. :

1. 'Brin' -

faisceau de filaments (plus de 200 en général) disposés à peu près parallèlement.

2. 'Fil' -

faisceau de brins retors.

3. 'Filament' ou 'monofilament' -

plus petite fibre primaire, généralement d'un diamètre de plusieurs μm .

4. 'Filasse' -

faisceau de filaments généralement à peu près parallèles.

5. 'Mèche' -

faisceau de brins (au nombre de 12 à 120 en général) disposés à peu près parallèlement.

6. 'Ruban' -

produit constitué de filaments, de brins, de mèches, de filasses, de fils, etc., entrelacés ou unidirectionnels, généralement préimprégnés de résine.

'Mèche' -

Voir 'Matières fibreuses ou filamenteuses'.

'Microprogramme' -

Suite d'instructions élémentaires, maintenue dans une mémoire spéciale, et dont l'exécution est déclenchée par l'introduction de son instruction de référence dans un registre d'instruction.

'Monofilament' -

Voir 'Matières fibreuses ou filamenteuses'.

'Précision' -

Terme généralement utilisé sous la forme 'manque de précision' défini comme étant l'écart maximal, positif ou négatif, d'une valeur indiquée par rapport à une norme acceptée ou vraie valeur.

'Précision de positionnement' -

pour les machines-outils à 'commande numérique', elle doit être déterminée et présentée conformément au point 1.B.2, en association avec les exigences ci-dessous :

- a) Conditions d'essai (ISO 230/2 (1988), paragraphe 3) :

- 1) Pendant 12 heures avant et durant les mesures, la machine-outil et l'équipement de mesure de précision seront conservés à la même température ambiante. Pendant la période qui précède les mesures, les chariots de la machine seront continuellement soumis aux phases de travail de la même manière qu'ils seront soumis aux phases de travail pendant les mesures de précision ;
 - 2) La machine sera équipée de tout dispositif de compensation mécanique, électronique ou logiciel qui doit être exporté avec la machine ;
 - 3) La précision des instruments de mesure utilisés pour les mesures sera au moins quatre fois plus précise que la précision attendue de la machine-outil ;
 - 4) L'alimentation en énergie pour l'actionnement des chariots sera comme suit :
 - i) La variation de la tension du réseau ne sera pas supérieure à ± 10 % de la tension de régime nominale ;
 - ii) La variation de la fréquence ne sera pas supérieure à ± 2 Hz de la fréquence normale ;
 - iii) Les pertes en ligne et les interruptions de courant ne sont pas autorisées ;
- b) Programme d'essai (paragraphe 4) :
- 1) La vitesse d'avance (vitesse des chariots) pendant les mesures sera la vitesse d'avance rapide ;
N.B. : Dans le cas de machines-outils qui produisent des surfaces de qualité optique, la vitesse d'avance sera égale ou inférieure à 50 mm par minute.
 - 2) Les mesures seront effectuées conformément au système de mesure incrémentielle d'une limite de déplacement de l'axe jusqu'à l'autre limite sans retourner à la position de départ pour chaque mouvement jusqu'au point visé ;
 - 3) Les axes qui ne sont pas en train d'être mesurés seront maintenus à mi-trajet pendant le contrôle d'un axe.
- c) Présentation des résultats des essais (paragraphe 2) :
- Les résultats des mesures doivent comprendre :
- 1) La 'précision de positionnement' (A) *et*
 - 2) L'erreur moyenne de réversibilité (B).

'Production' -

couvre toutes les phases de la production, telles que :

- Construction
- Technique de la production
- Fabrication
- Intégration
- Assemblage (montage)

- Inspection
- Essais
- Assurance de qualité

‘Programme’ -

Suite d’instructions permettant d’accomplir un processus ou convertible en une forme pouvant être exécutée par un ordinateur.

‘Recherche scientifique fondamentale’ -

Travaux expérimentaux ou théoriques entrepris principalement en vue d’acquérir de nouvelles connaissances sur les principes fondamentaux des phénomènes et des faits observables et ne visant pas essentiellement un but ou un objectif pratique spécifique.

‘Résolution’ -

Incrément le plus petit d’un dispositif de mesure ; pour les instruments numériques le pas de progression (bit) le plus petit (référence : ANSI B-89.1.12).

‘Ruban’ -

Voir ‘Matières fibreuses ou filamenteuses’.

‘Technologie’ -

Ce terme couvre l’information spécifique nécessaire pour le ‘développement’, la ‘production’ ou l’‘utilisation’ de tout article de la liste. Cette information peut prendre la forme de ‘données techniques’ ou d’‘assistance technique’.

‘Utilisation’ -

Ce terme couvre la mise en oeuvre, l’installation (y compris l’installation sur le site même), l’entretien (le contrôle), les réparations, la révision et la remise en état.

TABLE DES MATIÈRES

1. ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

1.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
1.A.1.	Fenêtres de protection contre les rayonnements haute densité	1 – 1
1.A.2.	Caméras TV résistant aux effets des rayonnements, ou objectifs pour ces caméras	1 – 1
1.A.3.	Robots, effecteurs terminaux ou unités de commande	1 – 1
1.A.4.	Télémanipulateurs	1 – 3
1.B.	ÉQUIPEMENTS D’ESSAI ET DE PRODUCTION	
1.B.1.	Machines à fluotourner, machines à repousser capables d’effectuer des opérations de fluotournage et mandrins	1 – 4
1.B.2.	Machines-outils	1 – 4
1.B.3.	Machines, dispositifs ou systèmes de contrôle des dimensions	1 – 7
1.B.4.	Fours à induction à atmosphère contrôlée, et alimentations électriques pour ces fours	1 – 8
1.B.5.	Presses isostatiques et équipements connexes	1 – 8
1.B.6.	Systèmes d’essai aux vibrations, équipements et composants	1 – 9
1.B.7.	Fours de fusion et de coulée à vide ou à atmosphère contrôlée et équipements connexes	1 – 9
1.C.	MATIÈRES	1 – 10
1.D.	LOGICIEL	1 – 10
1.E.	TECHNOLOGIE	1 - 10

TABLE DES MATIÈRES

2. MATIÈRES

2.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
2.A.1.	Creusets fabriqués en matières résistant aux métaux actinides liquides	2 – 1
2.A.2.	Catalyseurs platinés	2 – 1
2.A.3.	Structures composites sous la forme de tubes	2 – 2
2.B.	ÉQUIPEMENTS D’ESSAI ET DE PRODUCTION	
2.B.1.	Installations ou usines et équipements pour le tritium	2 – 2
2.B.2.	Installations ou usines et équipements pour la séparation isotopique du lithium	2 – 2
2.C.	MATIÈRES	
2.C.1.	Aluminium	2 – 2
2.C.2.	Béryllium	2 – 3
2.C.3.	Bismuth	2 – 3
2.C.4.	Bore	2 – 3
2.C.5.	Calcium	2 – 3
2.C.6.	Trifluorure de chlore	2 – 3
2.C.7.	Matières fibreuses ou filamenteuses, et matières préimprégnées	2 – 3
2.C.8.	Hafnium	2 – 4
2.C.9.	Lithium	2 – 4
2.C.10.	Magnésium	2 – 4
2.C.11.	Acier maraging	2 – 4
2.C.12.	Radium 226	2 – 4
2.C.13.	Titane	2 – 5
2.C.14.	Tungstène	2 – 5
2.C.15.	Zirconium	2 – 5
2.C.16.	Poudre de nickel et nickel métal poreux	2 – 5
2.C.17.	Tritium	2 – 6
2.C.18.	Hélium 3	2 – 6
2.C.19.	Radionucléides émetteurs alpha	2 – 6
2.D.	LOGICIEL	2 – 6
2.E.	TECHNOLOGIE	2 – 6

TABLE DES MATIÈRES

3. ÉQUIPEMENTS DE SÉPARATION ISOTOPIQUE POUR L'URANIUM ET COMPOSANTS
(Autres que les articles de la Liste de base)

3.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
3.A.1.	Changeurs de fréquence ou générateurs	3 – 1
3.A.2.	Lasers, amplificateurs lasers et oscillateurs	3 – 1
3.A.3.	Vannes	3 – 3
3.A.4.	Électro-aimants solénoïdaux supraconducteurs	3 – 3
3.A.5.	Alimentations en courant fort continu	3 – 3
3.A.6.	Alimentations en courant continu haute tension	3 – 3
3.A.7.	Transducteurs de pression	3 – 4
3.A.8.	Pompes à vide	3 – 4
3.B.	ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION	
3.B.1.	Cellules électrolytiques pour la production de fluor	3 – 4
3.B.2.	Équipements de fabrication et d'assemblage de rotors, équipements à dresser pour rotors, mandrins et matrices pour la production de soufflets	3 – 4
3.B.3.	Machines centrifuges à vérifier l'équilibrage multiplans	3 – 5
3.B.4.	Machines à enrouler les filaments et équipements connexes	3 – 5
3.B.5.	Séparateurs isotopiques électromagnétiques	3 – 6
3.B.6.	Spectromètres de masse	3 – 6
3.C.	MATIÈRES	3 – 7
3.D.	LOGICIEL	3 – 7
3.E.	TECHNOLOGIE	3 - 7

TABLE DES MATIÈRES

4. ÉQUIPEMENTS LIÉS AUX INSTALLATIONS DE PRODUCTION D'EAU LOURDE (Autres que les articles de la Liste de base)

4.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
4.A.1.	Charges spéciales	4 – 1
4.A.2.	Pompes	4 – 1
4.A.3.	Turbodétendeurs ou ensembles turbodétendeur-compresseur	4 – 1
4.B.	ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION	
4.B.1.	Colonnes d'échange à plateaux eau-acide sulfhydrique et contacteurs internes	4 – 1
4.B.2.	Colonnes de distillation cryogénique à hydrogène	4 – 2
4.B.3.	Convertisseurs d'ammoniac ou unités à synthétiser l'ammoniac	4 – 2
4.C.	MATIÈRES	4 – 2
4.D.	LOGICIEL	4 – 2
4.E.	TECHNOLOGIE	4 – 2

5. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE MESURE POUR LE DÉVELOPPEMENT DE DISPOSITIFS EXPLOSIFS NUCLÉAIRES

5.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
5.A.1.	Tubes photomultiplicateurs	5 – 1
5.B.	ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION	
5.B.1.	Générateurs de radiographie éclair ou accélérateurs pulsés d'électrons	5 – 1
5.B.2.	Canons à étages multiples à gaz léger ou autres systèmes à canons à grande vitesse	5 – 1
5.B.3.	Caméras à miroir à rotation mécanique	5 – 2
5.B.4.	Caméras électroniques à fente, caméras électroniques à images, tubes et dispositifs	5 – 2
5.B.5.	Instruments spécialisés pour expériences hydrodynamiques	5 – 2
5.B.6.	Générateurs d'impulsions rapides	5 – 3
5.C.	MATIÈRES	5 – 3
5.D.	LOGICIEL	5 – 3
5.E.	TECHNOLOGIE	5 – 3

TABLE DES MATIÈRES

6. COMPOSANTS POUR DISPOSITIFS EXPLOSIFS NUCLÉAIRES

6.A.	ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS	
6.A.1.	Détonateurs et systèmes d'amorçage à points multiples	6 – 1
6.A.2.	Dispositifs de mise à feu et générateurs d'impulsions équivalents à haute intensité	6 – 1
6.A.3.	Dispositifs de commutation	6 – 2
6.A.4.	Condensateurs à décharge pulsée	6 – 2
6.A.5.	Systèmes générateurs de neutrons	6 – 3
6.B.	ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION	6 – 3
6.C.	MATIÈRES	
6.C.1.	Substances ou mélanges hautement explosifs	6 – 3
6.D.	LOGICIEL	6 – 3
6.E.	TECHNOLOGIE	6 - 3

1. ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

1.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

1.A.1. Fenêtres de protection contre les rayonnements à haute densité (verre au plomb ou autre matière) possédant toutes les caractéristiques suivantes, ainsi que les cadres spécialement conçus à cet effet :

- a. Un 'côté froid' de plus de 0,09 m² ;
- b. Une densité supérieure à 3 g/cm³ ; et
- c. Une épaisseur égale ou supérieure à 100 mm.

Note technique : Dans la rubrique 1.A.1, l'expression 'côté froid' désigne la zone d'observation de la fenêtre, où, de par la conception, l'intensité du rayonnement est la plus faible.

1.A.2. Caméras TV résistant aux effets des rayonnements, ou objectifs pour ces caméras, spécialement conçues ou réglées pour résister aux effets des rayonnements, capables de supporter une dose totale de plus de 5 x 10⁴ Gy (silicium) sans dégradation fonctionnelle.

Note technique : Les mots 'Gy (silicium)' désignent l'énergie en joules par kilogramme absorbée par un échantillon non protégé de silicium exposé à un rayonnement ionisant.

1.A.3. 'Robots', 'effecteurs terminaux' et 'unités de commande' comme suit :

- a. 'Robots' ou 'effecteurs terminaux' possédant l'une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Spécialement conçus pour répondre aux normes nationales de sécurité applicables à la manipulation d'explosifs (par exemple répondant aux spécifications de la codification relative à l'électricité pour les explosifs) ; ou
 2. Spécialement conçus ou réglés pour résister aux rayonnements de manière à supporter une dose totale de plus de 5 x 10⁴ Gy (silicium) sans dégradation fonctionnelle.

Note technique : Les mots 'Gy (silicium)' désignent l'énergie en joules par kilogramme absorbée par un échantillon non protégé de silicium exposé à un rayonnement ionisant.

- b. Unités de commande spécialement conçues pour chacun des 'robots' ou 'effecteurs terminaux' spécifiés sous 1.A.3.a.

Note : La définition donnée dans la rubrique 1.A.3 ci-dessus ne se rapporte pas au contrôle des robots spécialement conçus pour des applications industrielles non nucléaires telles que les cabines de pulvérisation de peinture dans l'industrie automobile.

Notes techniques : 1. 'Robots'

Dans la rubrique 1.A.3, le terme 'robot' désigne un mécanisme de manipulation qui peut être du type à trajectoire continue ou du type point à point, qui peut utiliser des 'capteurs' et qui possède toutes les caractéristiques suivantes :

- a) Est multifonctionnel ;

- b) *Est capable de positionner ou d'orienter des matières, des pièces, des outils ou des dispositifs spéciaux grâce à des mouvements variables en trois dimensions ;*
- c) *Comprend trois servo-mécanismes ou plus à boucle ouverte ou fermée, qui peuvent comprendre des moteurs pas à pas ; et*
- d) *Possède une « programmabilité accessible à l'utilisateur » au moyen d'une méthode instruction/reproduction, ou au moyen d'un ordinateur qui peut être contrôlé par logique programmable, c'est-à-dire sans intervention mécanique.*

N.B. 1 :

Dans la définition ci-dessus, le terme 'capteurs' désigne des détecteurs d'un phénomène physique dont les données de sortie sont capables (après conversion en un signal qui peut être interprété par un contrôleur) de produire des « programmes » ou de modifier des instructions programmées ou des données numériques d'un « programme ». Cette définition comprend les 'capteurs' à vision machine, à imageur à infrarouge, à imageur acoustique, les 'capteurs' de contact, les 'capteurs' de mesure de la position d'inertie, de classification optique ou acoustique, ou de mesure de la force ou du couple.

N.B. 2 :

Dans la définition ci-dessus, le terme 'programmabilité accessible à l'utilisateur' désigne la possibilité pour l'utilisateur d'introduire, de modifier ou de remplacer des « programmes » à l'aide de moyens autres

- a) *Qu'un changement matériel au niveau des câbles ou des interconnexions ; ou*
- b) *Que l'introduction de commandes de fonctions, y compris l'entrée de paramètres.*

N.B. 3 :

La définition ci-dessus ne comprend pas les dispositifs suivants :

- a) *Les mécanismes de manipulation qui ne peuvent être commandés qu'à la main ou par dispositif de commande à distance ;*
- b) *Les mécanismes de manipulation à séquence fixe qui sont des dispositifs à déplacement automatique fonctionnant conformément à des mouvements fixes programmés mécaniquement. Le 'programme' est limité mécaniquement par des arrêts fixes tels que boulons d'arrêt ou cames de butée. La séquence des mouvements et la sélection des trajectoires ou des angles ne sont pas variables ou modifiables au moyen de dispositifs mécaniques, électroniques ou électriques ;*

- c) *Les mécanismes de manipulation à séquence variable programmée mécaniquement qui sont des dispositifs à mouvements automatiques fonctionnant conformément à des mouvements fixes programmés mécaniquement. Le 'programme' est limité mécaniquement par des arrêts fixes mais réglables, tels que boulons d'arrêt ou cames de butée. La séquence des mouvements et la sélection des trajectoires ou des angles sont variables à l'intérieur du schéma du 'programme' fixe. Les variations ou modifications du schéma du 'programme' (par exemple changements de boulons d'arrêt ou échanges de cames de butée) dans un ou plusieurs axes de déplacement sont accomplies uniquement au moyen d'opérations mécaniques ;*
- d) *Les mécanismes de manipulation à séquence variable sans servo-commande, qui sont des dispositifs à mouvements automatiques fonctionnant conformément à des mouvements fixes programmés mécaniquement. Le 'programme' est variable mais la séquence se déroule uniquement à partir d'un signal binaire émis par des dispositifs binaires électriques fixés mécaniquement ou des arrêts réglables ;*
- e) *Les grues d'empilage définies comme étant des systèmes de manutention à coordonnées cartésiennes, fabriquées comme partie intégrante d'un système vertical de récipients de stockage et conçues pour avoir accès au contenu de ces récipients en vue du stockage ou de la récupération.*

2. 'Effecteurs terminaux'

Dans la rubrique 1.A.3, le terme 'effecteurs terminaux' englobe les préhenseurs, les 'unités d'outillage actives' et tout autre outillage rattaché à la plaque située à l'extrémité du bras de manipulation d'un 'robot'.

N.B. :

Dans la définition ci-dessus, l'expression 'unités d'outillage actives' désigne des dispositifs d'application d'énergie, motrice ou autre, ou de détection à la pièce à travailler.

1.A.4. Télémanipulateurs utilisables pour accomplir des actions lors d'opérations de séparation radiochimiques et dans des cellules de haute activité, possédant l'une des deux caractéristiques suivantes :

- a. Une capacité de traverser une paroi de cellule de 0,6 m ou plus (passage par le mur) ; ou
- b. Une capacité de passer par-dessus le sommet d'une paroi de cellule ayant une épaisseur égale ou supérieure à 0,6 m (passage par-dessus le mur).

Note technique : *Les télémanipulateurs transmettent les actions des opérateurs humains à un bras manipulateur et à un dispositif terminal à distance. Ils peuvent être du type maître-esclave ou être commandés par un manche à balai ou un clavier.*

1.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

1.B.1. Machines à fluotourner et machines à repousser capables d'effectuer des opérations de fluotournage, ainsi que mandrins, comme suit :

- a. Machines :
 1. Qui possèdent trois galets ou plus (actifs ou de guidage) ; et
 2. Qui, conformément aux spécifications techniques du fabricant, peuvent être équipées d'unités de 'commande numérique' ou d'une unité de commande par ordinateur ;
- b. Mandrins pour former des rotors cylindriques d'un diamètre intérieur compris entre 75 et 400 mm.

Note : La rubrique 1.B.1 comprend les machines n'ayant qu'un seul galet conçu pour déformer le métal plus deux galets auxiliaires qui servent de support mais qui ne participent pas directement à l'opération de déformation.

1.B.2. Machines-outils, comme suit, pour enlever ou couper des métaux, des céramiques ou des matières composites qui, conformément aux spécifications techniques du fabricant, peuvent être équipées de dispositifs électroniques pour une 'commande de contournage' simultanée selon deux axes ou plus :

N.B. : Pour les unités de 'commande numérique' contrôlées par le 'logiciel' associé, voir la rubrique 1.D.3.

- a. Tours dont la 'précision de positionnement', lorsque toutes les compensations sont disponibles, est meilleure que (inférieure à) 6 µm mesurée conformément à la norme ISO 230/2 (1988) le long de tout axe linéaire (positionnement global) pour les machines capables d'usiner des diamètres supérieurs à 35 mm.

Note : La rubrique 1.B.2.a ne s'applique pas aux tours à barres (Swissturn) qui n'usinent les barres qu'en enfilade si le diamètre maximum des barres est égal ou inférieur à 42 mm et s'il n'est pas possible de monter des mandrins. Les machines peuvent être à même de percer et/ou de fraiser des pièces d'un diamètre inférieur à 42 mm.

- b. Machines-outils à fraiser possédant l'une quelconque des caractéristiques suivantes :

1. 'Précision de positionnement', lorsque toutes les compensations sont disponibles, meilleure que (inférieure à) 6 µm mesurée conformément à la norme ISO 230/2 (1988) le long de tout axe linéaire (positionnement global) ;
2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus ; ou
3. Cinq axes ou plus pouvant être coordonnés simultanément pour la « commande de contournage »

Note : La rubrique 1.B.2.b ne s'applique pas aux machines à fraiser possédant les caractéristiques suivantes :

1. Course sur l'axe X supérieure à 2 m ; et
2. 'Précision de positionnement' globale sur l'axe X moins bonne que (supérieure à) 30 µm mesurée conformément à la norme ISO 230/2 (1988).

- c. Machines-outils à rectifier possédant l'une quelconque des caractéristiques suivantes :
1. 'Précision de positionnement', lorsque toutes les compensations sont disponibles, meilleure que (inférieure à) 4 μm mesurée conformément à la norme ISO 230/2 (1988) le long de tout axe linéaire (positionnement global) ;
 2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus ; ou
 3. Cinq axes ou plus pouvant être coordonnés simultanément pour la « commande de contournage ».

Note : La rubrique 1.B.2.c ne s'applique pas aux machines à rectifier ci-après :

1. Machines à rectifier les surfaces de révolution extérieures, intérieures et extérieures-intérieures possédant l'ensemble des caractéristiques suivantes :
 - a. Capacité limitée à l'usinage de pièces dont le diamètre extérieur ou la longueur ne dépasse pas 150 mm ; et
 - b. Axes limités à x, z et c.
 2. Machines à rectifier n'ayant pas d'axe z ni d'axe w avec une précision de positionnement globale inférieure à (meilleure que) 4 microns. La précision de positionnement est conforme à la norme ISO 230/2 (1988)
- d. Machines d'usinage par étincelage (EDM) du type sans fil ayant deux axes rotatifs de contournage, ou plus, pouvant être coordonnés simultanément pour une 'commande de contournage'.

Note : 1. Les degrés de 'précision de positionnement' annoncés, obtenus par les procédures ci-après à partir de mesures faites conformément à la norme ISO 230/2 (1988) ou à des normes nationales équivalentes, peuvent être utilisés pour chaque modèle de machine-outil à la place d'essais sur des machines s'ils sont communiqués aux autorités nationales et acceptés par elles.

Les degrés de « précision de positionnement » annoncés sont obtenus comme suit :

- a) Sélectionner cinq machines d'un modèle à évaluer ;
- b) Mesurer les précisions sur l'axe linéaire conformément à la norme ISO 230/2 (1988) ;
- c) Déterminer les valeurs de précision (A) pour chaque axe de chaque machine. La méthode de calcul de la valeur de précision est décrite dans la norme ISO 230/2 (1988) ;
- d) Déterminer la valeur moyenne de précision pour chaque axe. Cette valeur moyenne devient le degré de 'précision de positionnement' annoncé de chaque axe pour le modèle ($\hat{A}_x, \hat{A}_y, \dots$) ;
- e) Comme la rubrique 1.B.2 vise chaque axe linéaire, il y aura autant de degrés de 'précision de positionnement' annoncés qu'il y a d'axes linéaires ;

- f) Si l'un quelconque des axes d'une machine-outil qui n'est pas visée par la rubrique 1.B.2.a, 1.B.2.b ou 1.B.2.c a une 'précision de positionnement' annoncée de 6 μm ou mieux pour les machines à rectifier et de 8 μm ou mieux pour les machines à fraiser et les tours, dans les deux cas conformément à la norme ISO 230/2 (1988), le constructeur devrait être prié de confirmer le degré de précision une fois tous les 18 mois.
2. La rubrique 1.B.2 ne s'applique pas aux machines-outils spéciales limitées à la fabrication de l'une des pièces suivantes :
- a) Engrenages
 - b) Vilebrequins ou arbres à cames
 - c) outils ou outils de coupe
 - d) Vers d'extrudeuse

- Notes techniques :
1. *La nomenclature des axes doit être conforme à la Norme internationale ISO 841, « Commande numérique des machines - Nomenclature des axes et des mouvements ».*
 2. *Les axes de contournage secondaires parallèles (par ex. un axe w sur des aléseuses horizontales ou un axe de rotation secondaire dont l'axe de référence est parallèle à celui de l'axe de rotation principale) ne sont pas comptés dans le nombre total des axes de contournage*
 3. *Les axes rotatifs ne doivent pas nécessairement effectuer une rotation de 360 degrés. Un axe rotatif peut être actionné par un dispositif linéaire comme, par exemple, une vis ou un dispositif à crémaillère.*
 4. *Aux fins de 1.B.2., le nombre d'axes pouvant être coordonnés simultanément pour la 'commande de contournage' est le nombre d'axes le long ou autour desquels, pendant le traitement, des mouvements simultanés et interdépendants sont effectués entre la pièce à usiner et un outil. Il ne comprend pas les autres axes le long ou autour desquels d'autres mouvements relatifs sont effectués à l'intérieur de la machine, notamment :*
 - a) *Les systèmes de dressage dans les machines à rectifier ;*
 - b) *Les axes rotatifs parallèles conçus pour le montage de plusieurs pièces à usiner ;*
 - c) *Les axes rotatifs colinéaires conçus pour manipuler la même pièce à usiner en la maintenant dans un mandrin à différentes extrémités.*
 5. *Une machine-outil présentant au moins deux des trois propriétés suivantes : tournage, fraisage ou meulage (par ex. une machine à tourner permettant le fraisage), doit faire l'objet d'une évaluation en fonction de chaque rubrique pertinente 1.B.2.a., 1.B.2.b. ou 1.B.2.c.*
 6. *Les rubriques 1.B.2.b.3 et 1.B.2.c.3 incluent des machines basées sur une conception cinématique linéaire parallèle (par ex. des hexapodes) ayant cinq axes ou plus, dont aucun n'est rotatif.*

1.B.3. Machines, dispositifs ou systèmes de contrôle des dimensions, comme suit :

a. Machines de contrôle des dimensions commandées par ordinateur ou à commande numérique et possédant les deux caractéristiques suivantes :

1. Deux axes ou plus ; et
2. Une 'incertitude de mesure' unidimensionnelle de la longueur égale ou meilleure que (inférieure à) $(1,25 + L/1000) \mu\text{m}$ contrôlée à l'aide d'une sonde d'une 'précision' meilleure que (inférieure à) $0,2 \mu\text{m}$ (L étant la longueur mesurée en millimètres) (Réf.: VDI/VDE 2617, parties 1 et 2) ;

b. Dispositifs de mesure du déplacement linéaire, comme suit :

1. Systèmes de mesure de type sans contact ayant une 'résolution' égale ou meilleure que (inférieure à) $0,2 \mu\text{m}$ à l'intérieur d'une gamme de mesures pouvant atteindre $0,2 \text{ mm}$;
2. Systèmes à transformateur différentiel à variable linéaire (TDVL) possédant les deux caractéristiques suivantes :
 - a. Une 'linéarité' égale ou meilleure que (inférieure à) $0,1 \%$ à l'intérieur d'une gamme de mesures pouvant atteindre 5 mm ; et
 - b. Une dérive égale ou meilleure que (inférieure à) $0,1 \%$ par jour à une température ambiante de référence de la chambre d'essai égale à $\pm 1 \text{ K}$;
3. Systèmes de mesure possédant les deux caractéristiques suivantes :
 - a. Présence d'un 'laser' ; et
 - b. Maintien pendant au moins 12 heures avec une gamme de température variant de $\pm 1 \text{ K}$ autour d'une température de référence et une pression de référence :
 1. D'une 'résolution' sur leur déviation totale égale à $0,1 \mu\text{m}$ ou mieux ; et
 2. Avec une 'incertitude de mesure' égale ou meilleure que (inférieure à) $(0,2 + L/2000) \mu\text{m}$ (L étant la longueur mesurée en millimètres) ;

Note: La rubrique 1.B.3.b.3 ne s'applique pas aux systèmes de mesure à interférométrie, sans rétroaction à boucle ouverte ou fermée, comprenant un laser pour mesurer les erreurs de mouvements des chariots des machines-outils, des machines de contrôle dimensionnel ou équipements similaires.

Note technique : Dans la rubrique 1.B.3.b, on entend par 'déplacement linéaire' la variation de distance entre le capteur de mesure et l'objet mesuré.

c. Instruments de mesure angulaire ayant une 'déviation de position angulaire' égale ou meilleure que (inférieure à) $0,00025^\circ$;

Note : La rubrique 1.B.3.c ne s'applique pas aux instruments optiques tels que les autocollimateurs utilisant la collimation de la lumière pour détecter le déplacement angulaire d'un miroir.

d. Systèmes permettant un contrôle simultané linéaire-angulaire de semi-coques et possédant les deux caractéristiques suivantes :

1. Une 'incertitude de mesure' sur tout axe linéaire égale ou meilleure que (inférieure à) 3,5 µm par 5 mm ; et
2. Une 'déviation de position angulaire' égale ou inférieure à 0,02°.

- Notes :
1. La rubrique 1.B.3 englobe les machines-outils qui peuvent servir de machines de mesure si elles répondent aux critères définis pour la fonction de la machine de mesure.
 2. Les machines décrites dans la rubrique 1.B.3 doivent faire l'objet d'un contrôle si elles dépassent le seuil de contrôle en n'importe quel point de leur plage de fonctionnement.

- Notes techniques :
1. *La sonde utilisée pour déterminer l'incertitude de mesure d'un système de contrôle dimensionnel sera telle que décrite dans VDI/VDE 2617, parties 2, 3 et 4.*
 2. *Tous les paramètres des valeurs de mesure dans le présent article correspondent à des valeurs plus/moins, c'est-à-dire pas à la totalité de la bande.*

1.B.4. Fours à induction à atmosphère contrôlée (à vide ou gaz inerte), et alimentations électriques spécialement conçues pour ces fours, comme suit :

- a. Fours possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Capables de fonctionner à des températures supérieures à 1 123 K (850 °C) ;
 2. Possédant des bobines d'induction de 600 mm de diamètre ou moins ; et
 3. Conçus pour des puissances absorbées égales ou supérieures à 5 kW ;

Note : La rubrique 1.B.4.a ne s'applique pas aux fours conçus pour le traitement des tranches à semi-conducteurs.

- b. Alimentations électriques, qui ont une puissance aux bornes spécifiée de 5 kW ou plus, spécialement conçues pour les fours spécifiés dans la rubrique 1.B.4.a.

1.B.5. 'Presses isostatiques' et équipement connexe, comme suit :

- a. 'Presses isostatiques' possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Capables d'atteindre une pression de régime maximale égale ou supérieure à 69 MPa ; et
 2. Possédant une chambre dont le diamètre intérieur de la cavité est supérieur à 152 mm ;
- b. Matrices, moules et commandes spécialement conçus pour les presses spécifiées dans la rubrique 1.B.5.a.

Notes techniques : 1. *Dans la rubrique 1.B.5, l'expression 'presses isostatiques' désigne les équipements capables de pressuriser une cavité fermée en recourant à divers moyens (gaz, liquide, particules solides, etc.) afin de créer une pression homogène dans toutes les directions à l'intérieur de la cavité sur une pièce ou un matériau.*

2. *Dans la rubrique 1.B.5, la dimension intérieure de la chambre est celle de la chambre dans laquelle tant la température de régime que la pression de régime ont été atteintes et ne comprend pas l'appareillage. Cette dimension sera la plus petite des dimensions soit du diamètre intérieur de la chambre de compression, soit du diamètre intérieur de la chambre isolée du four selon celle des deux chambres qui se trouve à l'intérieur de l'autre.*

1.B.6. Systèmes d'essai aux vibrations, équipements et composants, comme suit :

- a. Systèmes d'essai aux vibrations électrodynamiques possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Faisant appel à des techniques de rétroaction ou de servo-commande à boucle fermée et comprenant une unité de commande numérique ;
 2. Capables de faire vibrer à 10 g de valeur efficace (moyenne quadratique) ou plus entre 20 et 2 000 Hz ; et
 3. Transmettant des forces égales ou supérieures à 50 kN mesurées 'table nue' ;
- b. Unités de commande numériques, associés au 'logiciel' spécialement conçu pour les essais aux vibrations, avec une bande passante en temps réel supérieure à 5 kHz et conçus pour être utilisés avec les systèmes faisant l'objet de la rubrique 1.B.6.a ;
- c. Générateurs de vibrations (secoueurs), avec ou sans amplificateurs associés, capables de transmettre une force égale ou supérieure à 50 kN, mesurée 'table nue', qui peuvent être utilisés pour les systèmes spécifiés dans la rubrique 1.B.6.a ;
- d. Structures de support des pièces d'essai et dispositifs électroniques conçus pour associer des secoueurs multiples afin de constituer un système de secouage complet capable d'impartir une force combinée efficace égale ou supérieure à 50 kN, mesurée 'table nue', qui peuvent être utilisés pour les systèmes spécifiés dans la rubrique 1.B.6.a.

Note technique : Dans la rubrique 1.B.6, l'expression 'table nue' désigne une table, ou une surface, plate sans équipements ni accessoires.

1.B.7. Fours de fusion et de coulée à vide et à atmosphère contrôlée pour métallurgie, et équipement connexe, comme suit :

- a. Fours de coulée et de refusion à arc possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Capacité des électrodes consommables comprise entre 1 000 et 20 000 cm³ ; et
 2. Capables de fonctionner à des températures de fusion supérieures à 1 973 K (1 700 °C) ;
- b. Fours de fusion à faisceaux d'électrons et fours à atomisation et à fusion à plasma possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Une puissance égale ou supérieure à 50 kW ; et
 2. Capables de fonctionner à des températures de fusion supérieures à 1 473 K (1 200 °C) ;
- c. Systèmes informatiques de contrôle et de surveillance spécialement configurés pour n'importe lequel des fours définis aux points 1.B.7.a. et 1.B.7.b.

1.C. MATIÈRES

Néant.

1.D. LOGICIEL

1.D.1. 'Logiciel' spécialement conçu pour l' 'utilisation' d'équipements spécifiés dans les rubriques 1.A.3, 1.B.1, 1.B.3, 1.B.5, 1.B.6.a, 1.B.6.b, 1.B.6.d ou 1.B.7.

Note : Le 'logiciel' spécialement conçu pour les systèmes spécifiés dans la rubrique 1.B.3.d comprend le 'logiciel' permettant une mesure simultanée de l'épaisseur et du contour des parois.

1.D.2. 'Logiciel' spécialement conçu ou modifié pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements spécifiés dans la rubrique 1.B.2.

1.D.3. 'Logiciel' pour toute combinaison de dispositifs électroniques ou pour tout système permettant à ces dispositifs de fonctionner comme une unité de 'commande numérique' capable de commander cinq axes à interpolation ou plus qui peuvent être coordonnés simultanément pour une 'commande de contournage'.

Notes : 1. Le 'logiciel' est contrôlé, qu'il soit exporté séparément ou qu'il réside dans une unité de 'commande numérique' ou tout dispositif ou système électronique.

2. La rubrique 1.D.3 ne s'applique pas au 'logiciel' spécialement conçu ou modifié par les fabricants de l'unité de commande ou de la machine-outil pour faire fonctionner une machine-outil qui n'est pas spécifiée dans la rubrique 1.B.2.

1.E. TECHNOLOGIE

1.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 1.A à 1.D.

2. MATIÈRES

2.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

2.A.1. Creusets fabriqués en matières résistant aux métaux actinides liquides, comme suit :

a. Creusets possédant les deux caractéristiques suivantes :

1. Un volume compris entre 150 cm^3 (150 ml) et $8\,000 \text{ cm}^3$ (8 litres) ; et
2. Constitués ou revêtus de l'une quelconque des matières suivantes ayant un degré de pureté égal ou supérieur à 98 % :
 - a. Fluorure de calcium (CaF_2) ;
 - b. Zirconate (métazirconate) de calcium (CaZrO_3) ;
 - c. Sulfure de cérium (Ce_2S_3) ;
 - d. Oxyde d'erbium (erbine) (Er_2O_3) ;
 - e. Oxyde de hafnium (HfO_2) ;
 - f. Oxyde de magnésium (MgO) ;
 - g. Alliage nitruré niobium-titane-tungstène (approximativement 50 % de Nb, 30 % de Ti et 20 % de W) ;
 - h. Oxyde d'yttrium (yttria) (Y_2O_3) ; ou
 - i. Oxyde de zirconium (zircone) (ZrO_2) ;

b. Creusets possédant les deux caractéristiques suivantes :

1. Un volume compris entre 50 cm^3 (50 ml) et $2\,000 \text{ cm}^3$ (2 litres) ; et
2. Constitués ou revêtus de tantale ayant un degré de pureté égal ou supérieur à 99,9 % ;

c. Creusets possédant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Un volume compris entre 50 cm^3 (50 ml) et $2\,000 \text{ cm}^3$ (2 litres) ;
2. Constitués ou revêtus de tantale ayant un degré de pureté égal ou supérieur à 98 % ; et
3. Recouverts de carbure, de nitrure ou de borure de tantale, ou toute combinaison de ces substances.

2.A.2. Catalyseurs au platine spécialement conçus ou préparés pour favoriser la réaction d'échange d'isotopes d'hydrogène entre l'hydrogène et l'eau en vue de la régénération du tritium de l'eau lourde ou pour la production d'eau lourde.

- 2.A.3. Structures composites sous la forme de tubes possédant les deux caractéristiques suivantes :
- a. Un diamètre intérieur de 75 mm à 400 mm ; et
 - b. Fabriquées dans l'une quelconque des 'matières fibreuses et filamenteuses' spécifiées dans la rubrique 2.C.7.a ou dans des matières préimprégnées au carbone spécifiées dans la rubrique 2.C.7.c.

2.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

2.B.1. Installations, usines et équipements pour le tritium, comme suit :

- a. Installations ou usines de production, régénération, extraction, concentration ou manipulation de tritium ;
- b. Équipements pour ces installations ou ces usines, comme suit :
 1. Unités de réfrigération de l'hydrogène ou de l'hélium capables de refroidir jusqu'à 23 K (- 250 °C) ou moins, avec une capacité d'enlèvement de la chaleur supérieure à 150 W ;
 2. Systèmes de stockage et de purification des isotopes d'hydrogène utilisant des hydrures métalliques comme support de stockage ou de purification.

2.B.2. Installations, usines et équipements pour la séparation des isotopes du lithium, comme suit :

- a. Installations ou usines de séparation des isotopes du lithium ;
- b. Équipements pour la séparation des isotopes du lithium, comme suit :
 1. Colonnes garnies pour les échanges liquide-liquide, spécialement conçues pour les amalgames de lithium ;
 2. Pompes pour les amalgames de mercure et/ou de lithium ;
 3. Cellules électrolytiques pour les amalgames de lithium ;
 4. Évaporateurs pour solution concentrée de lithine.

2.C. MATIÈRES

2.C.1. Alliages d'aluminium possédant l'une des deux caractéristiques suivantes :

- a. 'Capables d'une' résistance maximale à la traction de 460 MPa ou plus à des températures de 293 K (20 °C) ; et
- b. Sous la forme de tubes ou de pièces cylindriques pleines (y compris les pièces forgées) ayant un diamètre extérieur supérieur à 75 mm.

Note technique : Dans la rubrique 2.C.1, l'expression « capable d'une ... » couvre les alliages d'aluminium avant ou après traitement thermique.

2.C.2. Béryllium métal, alliages comprenant plus de 50 % de béryllium en poids, composés du béryllium et produits manufacturés dans ces matières, et déchets et chutes contenant du béryllium.

Note : La rubrique 2.C.2 ne s'applique pas aux articles suivants :

- a. Fenêtres métalliques pour les machines à rayons X ou les dispositifs de diagraphie des sondages ;
- b. Pièces en oxyde fabriquées ou semi-fabriquées spécialement conçues pour des éléments de composants électroniques ou comme substrats pour des circuits électroniques ;
- c. Béryl (silicate de béryllium et d'aluminium) sous forme d'émeraudes ou d'aigues-marines.

2.C.3. Bismuth possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Une pureté de 99,99 % ou plus ; et
- b. Une teneur en argent de moins de 10 ppm.

2.C.4. Bore enrichi en isotope 10 (¹⁰B), comme suit : bore élémentaire, composés, mélanges contenant du bore et produits manufacturés dans ces matières, et déchets et chutes contenant du bore.

Note : Dans la rubrique 2.C.4, les mélanges contenant du bore englobent les matières chargées au bore.

Note technique : *La teneur naturelle du bore en isotope 10 est approximativement de 18,5 % en poids (20 % en atomes).*

2.C.5. Calcium possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Contenant moins de 1 000 ppm en poids d'impuretés métalliques autres que le magnésium ; et
- b. Contenant moins de 10 ppm de bore.

2.C.6. Trifluorure de chlore (ClF₃).

2.C.7. 'Matières fibreuses ou filamenteuses', et matières préimprégnées, comme suit :

- a. 'Matières fibreuses ou filamenteuses' carbonées ou aramides possédant une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Un 'module spécifique' égal ou supérieur à $12,7 \times 10^6$ m ; ou
 2. Une 'résistance spécifique à la traction' égale ou supérieure à $23,5 \times 10^4$ m ;

Note : La rubrique 2.C.7.a ne s'applique pas aux 'matières fibreuses ou filamenteuses' aramides contenant 0,25 % ou plus en poids d'un modificateur de surface des fibres à base d'ester.

- b. 'Matières fibreuses ou filamenteuses' en verre possédant les deux caractéristiques suivantes :
1. Un 'module spécifique' égal ou supérieur à $3,18 \times 10^6$ m ; et
 2. Une 'résistance spécifique à la traction' égale ou supérieure à $7,62 \times 10^4$ m ;
- c. 'Fils' continus, 'mèches', 'filasses' ou 'rubans' imprégnés de résine thermodurcie d'une largeur égale ou inférieure à 15 mm (préimprégnés), faits de 'matières fibreuses ou filamenteuses' carbonées ou en verre spécifiés dans les rubriques 2.C.7.a ou 2.C.7.b.

Note technique : *La résine forme la matrice du composite.*

Notes techniques : 1. Dans la rubrique 2.C.7, le 'module spécifique' est le module de Young exprimé en N/m^2 divisé par le poids spécifique exprimé en N/m^3 mesuré à une température de 296 ± 2 K (23 ± 2 °C) et à une humidité relative de 50 ± 5 %.

2. Dans la rubrique 2.C.7, la 'résistance spécifique à la traction' est la résistance maximale à la traction exprimée en N/m^2 divisée par le poids spécifique exprimé en N/m^3 mesurée à une température de 296 ± 2 K (23 ± 2 °C) et à une humidité relative de 50 ± 5 %.

2.C.8. Hafnium correspondant aux descriptions suivantes : métal, alliages et composés de hafnium comprenant plus de 60 % de hafnium en poids, produits fabriqués dans ces matières, et déchets et chutes contenant du hafnium.

2.C.9. Lithium enrichi en isotope 6 (${}^6\text{Li}$), et produits et dispositifs contenant du lithium enrichi, comme suit : lithium élémentaire, alliages, composés, mélanges contenant du lithium, produits fabriqués dans ces matières, et déchets et chutes contenant du lithium.

Note : La rubrique 2.C.9 ne s'applique pas aux dosimètres thermoluminescents.

Note technique : *La teneur naturelle du lithium en isotope 6 est approximativement de 6,5 % en poids (7,5 % en atomes).*

2.C.10. Magnésium possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Contenant en poids moins de 200 ppm d'impuretés métalliques autres que le calcium ; et
- b. Contenant moins de 10 ppm de bore.

2.C.11. Acier maraging 'capable d'une' résistance maximale à la traction égale ou supérieure à 2 050 MPa à une température de 293 K (20 °C).

Note : La rubrique 2.C.11 ne s'applique pas aux formes dans lesquelles aucune dimension linéaire n'excède 75 mm.

Note technique : *Dans la rubrique 2.C.11, l'expression « capable d'une ... » couvre l'acier maraging avant et après traitement thermique.*

2.C.12. Radium 226 (${}^{226}\text{Ra}$), alliages de radium 226, composés du radium 226, mélanges contenant du radium 226, produits fabriqués dans ces matières, et produits ou dispositifs contenant l'une quelconque de ces matières.

Note : La rubrique 2.C.12 ne s'applique pas aux articles suivants :

- a. Appareils médicaux ;
- b. Un produit ou un dispositif ne contenant pas plus de 0,37 GBq de radium 226.

2.C.13. Alliages de titane possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Capables d'une résistance maximale à la traction égale ou supérieure à 900 MPa à une température de 293 K (20 °C) ; et
- b. Sous la forme de tubes ou de pièces cylindriques pleines (y compris les pièces forgées) ayant un diamètre extérieur supérieur à 75 mm.

Note technique : Dans la rubrique 2.C.13, l'expression 'capable d'une ...' couvre les alliages de titane avant et après traitement thermique.

2.C.14. Tungstène, carbure de tungstène et alliages contenant plus de 90 % de tungstène, possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Dans des formes à symétrie cylindrique creuse (y compris les segments cylindriques) d'un diamètre intérieur compris entre 100 et 300 mm.
- b. Une masse supérieure à 20 kg.

Note : La rubrique 2.C.14 ne s'applique pas aux pièces spécialement conçues pour servir de poids ou de collimateurs à rayons gamma.

2.C.15. Zirconium ayant une teneur en hafnium inférieure à une partie de hafnium pour 500 parties de zirconium en poids, comme suit : métal, alliages contenant plus de 50 % de zirconium en poids, composés, produits dans ces matières, déchets et chutes contenant du zirconium.

Note : La rubrique 2.C.15 ne s'applique pas au zirconium sous la forme de feuilles dont l'épaisseur ne dépasse pas 0,10 mm.

2.C.16. Poudre de nickel et nickel métal poreux, comme suit :

N.B. : Pour les poudres de nickel qui sont spécialement préparées pour la fabrication de barrières de diffusion gazeuse, voir le document INFCIRC/254/Part 1 (tel qu'amendé).

- a. Poudre de nickel possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Un titre en nickel égal ou supérieur à 99,0 % ; et
 2. Une granulométrie moyenne inférieure à 10 µm mesurée conformément à la norme ASTM B 330 ;
- b. Nickel métal poreux obtenu à partir de matières spécifiées dans la rubrique 2.C.16.a.

Note : La rubrique 2.C.16 ne s'applique pas aux articles suivants :

- a. Poudres de nickel filamenteux ;
- b. Feuilles simples de nickel métal poreux dont la surface n'excède pas 1 000 cm².

Note technique : La rubrique 2.C.16.b vise le métal poreux obtenu par compactage et frittage des matières visées à la rubrique 2.C.16.a, qui donnent une matière métallique contenant des pores fins reliés entre eux dans toute la structure.

2.C.17. Tritium, composés de tritium, mélanges contenant du tritium dans lesquels le rapport du tritium à l'hydrogène en atomes est supérieur à 1 partie par millier, et produits ou dispositifs qui contiennent l'une quelconque de ces substances.

Note : La rubrique 2.C.17 ne s'applique pas à un produit ou dispositif contenant moins de $1,48 \times 10^3$ GBq de tritium.

2.C.18. Hélium 3 (^3H), mélanges contenant de l'hélium 3, et produits ou dispositifs contenant l'une quelconque de ces substances.

Note : La rubrique 2.C.18 ne s'applique pas à un produit ou dispositif contenant moins de 1 g d'hélium 3.

2.C.19. Radionucléides émetteurs alpha ayant une période alpha de dix jours ou plus mais de moins de 200 ans, sous la forme suivante :

- a. Élémentaire ;
- b. Composés ayant une activité alpha totale de 37 GBq/kg ou plus ;
- c. Mélanges ayant une activité alpha totale de 37 GBq/kg ou plus ;
- d. Produits ou dispositifs contenant l'une quelconque de ces substances.

Note : La rubrique 2.C.19 ne s'applique pas à un produit ou dispositif contenant moins de 3,7 GBq d'activité alpha.

2.D. LOGICIEL

Néant.

2.E. TECHNOLOGIE

2.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 2.A à 2.D.

3. ÉQUIPEMENTS DE SÉPARATION ISOTOPIQUE POUR L'URANIUM ET COMPOSANTS (Autres que les articles de la Liste de base)

3.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

3.A.1. Changeurs de fréquence ou générateurs possédant toutes les caractéristiques suivantes :

N.B. : Pour les changeurs de fréquence et les générateurs spécialement conçus ou préparés pour le procédé de centrifugation gazeuse, voir le document INFCIRC/254/Part 1 (tel qu'amendé).

- a. Sortie multiphase capable de fournir une puissance égale ou supérieure à 40 W ;
- b. Capacité de fonctionner dans le régime des fréquences compris entre 600 et 2 000 Hz ;
- c. Distorsion harmonique totale meilleure que (inférieure à) 10 % ; et
- d. Contrôle des fréquences meilleur que (inférieur à) 0,1 %.

Note technique : *Les changeurs de fréquence mentionnés à la rubrique 3.A.1 sont également connus sous le nom de convertisseurs ou d'inverseurs.*

3.A.2. Lasers, amplificateurs lasers et oscillateurs, comme suit :

- a. Lasers à vapeur de cuivre possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Fonctionnant sur des longueurs d'ondes comprises entre 500 et 600 nm ; et
 2. Une puissance de sortie moyenne égale ou supérieure à 40 W ;
 - b. Lasers à argon ionisé possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Fonctionnant sur des longueurs d'onde comprises entre 400 et 515 nm ; et
 2. Une puissance de sortie moyenne supérieure à 40 W ;
 - c. Lasers dopés au néodyme (autres que les lasers à verre dopé) ayant une longueur d'onde de sortie comprise entre 1 000 et 1 100 nm, possédant une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Excitation par impulsions et modulation du facteur Q, avec une durée d'impulsion égale ou supérieure à 1 ns, et possédant une des deux caractéristiques suivantes :
 - a. Un fonctionnement monomode transverse avec une puissance moyenne de sortie supérieure à 40 W ; ou
 - b. Un fonctionnement multimode transverse avec une puissance moyenne de sortie supérieure à 50 W ;
- ou
2. Comportant un doubleur de fréquence produisant une longueur d'onde de sortie comprise entre 500 et 550 nm avec une puissance moyenne de sortie supérieure à 40 W ;

- d. Oscillateurs à colorants organiques accordables fonctionnant en mode pulsé unique possédant toutes les caractéristiques suivantes :
1. Fonctionnant sur des longueurs d'onde comprises entre 300 et 800 nm ;
 2. Une puissance moyenne de sortie supérieure à 1 W ;
 3. Une fréquence de récurrence d'impulsions supérieure à 1 kHz ; et
 4. Une durée d'impulsion inférieure à 100 ns ;
- e. Amplificateurs lasers et oscillateurs à colorants organiques accordables possédant toutes les caractéristiques suivantes :
1. Fonctionnant sur des longueurs d'onde comprises entre 300 et 800 nm ;
 2. Une puissance moyenne de sortie supérieure à 30 W ;
 3. Une fréquence de récurrence d'impulsions supérieure à 1 kHz ; et
 4. Une durée d'impulsion inférieure à 100 ns ;

Note : La rubrique 3.A.2.e ne s'applique pas aux oscillateurs fonctionnant en mode unique.

- f. Lasers à alexandrite possédant toutes les caractéristiques suivantes :
1. Fonctionnant sur des longueurs d'onde comprises entre 720 et 800 nm ;
 2. Une largeur de bande égale ou inférieure à 0,005 nm ;
 3. Une fréquence de récurrence d'impulsions supérieure à 125 Hz ; et
 4. Une puissance moyenne de sortie supérieure à 30 W ;
- g. Lasers à dioxyde de carbone à régime pulsé possédant toutes les caractéristiques suivantes :
1. Fonctionnant à des longueurs d'onde comprises entre 9 000 et 11 000 nm ;
 2. Une fréquence de récurrence d'impulsions supérieure à 250 Hz ;
 3. Une puissance moyenne de sortie supérieure à 500 W ; et
 4. Une durée d'impulsion inférieure à 200 ns ;

Note : La rubrique 3.A.2.g ne s'applique pas aux lasers industriels à CO₂ de puissance plus élevée (typiquement de 1 à 5 kW) utilisés dans des applications telles que la découpe et le soudage puisque lesdits lasers fonctionnent soit en régime continu soit en régime pulsé avec une largeur d'impulsion supérieure à 200 ns.

- h. Lasers à excitation par impulsions (XeF, XeCl, KrF) possédant toutes les caractéristiques suivantes :
1. Fonctionnant à des longueurs d'onde comprises entre 240 et 360 nm ;
 2. Une fréquence de récurrence d'impulsions supérieure à 250 Hz ; et

3. Une puissance moyenne de sortie supérieure à 500 W ;

i. Appareils de déplacement Raman à parahydrogène conçus pour fonctionner à une longueur d'onde de sortie de 16 μm avec une fréquence de récurrence supérieure à 250 Hz.

3.A.3. Vannes possédant toutes les caractéristiques suivantes :

a. Une dimension nominale égale ou supérieure à 5 mm ;

b. Ayant un soufflet ; et

c. Entièrement constituées ou revêtues d'aluminium, d'alliages d'aluminium, de nickel ou d'un alliage contenant 60 % ou plus de nickel

Note technique : *Dans le cas des vannes ayant des diamètres d'entrée et de sortie différents, le paramètre « dimension nominale » mentionné dans la rubrique 3.A.3.a renvoie au diamètre le plus petit.*

3.A.4. Électro-aimants solénoïdaux supraconducteurs possédant toutes les caractéristiques suivantes :

a. Capables de créer des champs magnétiques de plus de 2 T ;

b. Avec un rapport longueur divisée par diamètre intérieur supérieur à 2 ;

c. Avec un diamètre intérieur supérieur à 300 mm ; et

d. Avec un champ magnétique uniforme meilleur que 1 % sur les 50 % centraux du volume intérieur.

Note : La rubrique 3.A.4 ne s'applique pas aux aimants spécialement conçus et exportés *comme parties de* systèmes médicaux d'imagerie à résonance magnétique nucléaire (RMN).

N.B. : Il est entendu que les termes *comme parties de* ne signifient pas nécessairement faisant matériellement partie du même envoi. Des envois séparés provenant de sources différentes sont autorisés à condition que les documents d'exportation s'y rapportant précisent clairement le rapport *comme partie de*.

3.A.5. Alimentations en courant fort continu possédant les deux caractéristiques suivantes :

a. Capables de produire en permanence, pendant une période de 8 heures, 100 V ou plus, avec une intensité de courant égale ou supérieure à 500 A ; et

b. Une stabilité du courant ou de la tension meilleure que 0,1 % pendant une période de 8 heures.

3.A.6. Alimentations en courant continu haute tension possédant les deux caractéristiques suivantes :

a. Capables de produire en permanence, pendant une période de 8 heures, 20 kV ou plus, avec une intensité de courant égale ou supérieure à 1 A ; et

b. Une stabilité du courant ou de la tension meilleure que 0,1 % pendant une période de 8 heures.

3.A.7. Transducteurs de pression capables de mesurer la pression absolue en tout point de l'intervalle 0-13 kPa, possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Capteurs de pression constitués ou protégés par de l'aluminium, des alliages d'aluminium, du nickel ou des alliages de nickel contenant plus de 60 % de nickel en poids ; et
- b. Possédant une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Une déviation totale inférieure à 13 kPa et une 'précision' supérieure à ± 1 % de la déviation totale ; ou
 2. Une déviation totale égale ou supérieure à 13 kPa et une 'précision' supérieure à ± 130 Pa.

Notes techniques :

1. Dans la rubrique 3.A.7, les transducteurs de pression sont des dispositifs qui convertissent les mesures de pression en un signal électrique.
2. Dans la rubrique 3.A.7, la 'précision' englobe la non-linéarité, l'hystérésis et la répétabilité à la température ambiante.

3.A.8. Pompes à vide possédant toutes les caractéristiques suivantes :

- a. Un col d'entrée de 380 mm ou plus ;
- b. Une vitesse de pompage égale ou supérieure à 15 m³/s ; et
- c. Capables de produire un vide final meilleur que 13,3 mPa.

Notes techniques :

1. La vitesse de pompage est déterminée au point de mesure avec de l'azote ou de l'air.
2. Le vide final est déterminé à l'entrée de la pompe, l'entrée de la pompe étant fermée.

3.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

3.B.1. Cellules électrolytiques pour la production de fluor ayant une capacité de production supérieure à 250 g de fluor par heure.

3.B.2. Équipements de fabrication ou d'assemblage de rotors, équipements à dresser pour rotors, mandrins et matrices pour la formation de soufflets, comme suit :

- a. Équipement d'assemblage de rotors pour l'assemblage de sections, chicanes et bouchons de tubes de rotors de centrifugeuses à gaz ;

Note : La rubrique 3.B.2.a comprend les mandrins de précision, les dispositifs de fixation et les machines d'ajustement fretté.

- b. Équipement à dresser pour rotors en vue de l'alignement des sections de tubes de rotors de centrifugeuses à gaz par rapport à un axe commun.

Note technique : Dans la rubrique 3.B.2.b, pareil équipement comprendra normalement des capteurs de mesure de précision reliés à un ordinateur qui commande ensuite, par exemple, l'action de dispositifs de serrage pneumatiques servant à aligner les sections de tubes de rotor.

- c. Mandrins et matrices pour la production de soufflets à circonvolution unique.

Note technique : Les soufflets mentionnés dans la rubrique 3.B.2.c possèdent toutes les caractéristiques suivantes :

1. Diamètre intérieur de 75 à 400 mm ;
2. Longueur égale ou supérieure à 12,7 mm ;
3. Circonvolution unique ayant une profondeur supérieure à 2 mm ;
et
4. Fabriqués en alliages d'aluminium à résistance élevée, en acier maraging ou en 'matières fibreuses ou filamenteuses' ayant une résistance élevée.

- 3.B.3. Machines centrifuges à vérifier l'équilibrage multiplans, fixes ou déplaçables, horizontales ou verticales, comme suit :

- a. Machines centrifuges à vérifier l'équilibrage, conçues pour équilibrer des rotors flexibles d'une longueur égale ou supérieure à 600 mm et possédant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Diamètre utile ou diamètre de tourillon égal ou supérieur à 75 mm ;
2. Masse capable de varier entre 0,9 et 23 kg ; et
3. Vitesse de révolution d'équilibrage pouvant atteindre plus de 5 000 tr/mn ;

- b. Machines centrifuges à vérifier l'équilibrage conçues pour équilibrer les composants cylindriques creux de rotors et possédant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Diamètre de tourillon égal ou supérieur à 75 mm ;
2. Masse capable de varier entre 0,9 et 23 kg ;
3. Capacité d'équilibrer jusqu'à un déséquilibre résiduel égal ou inférieur à 0,010 kg x mm/kg par plan ; et
4. Être du type actionné par courroie.

- 3.B.4. Machines à enrouler les filaments et équipement connexe, comme suit :

- a. Machines à enrouler les filaments possédant toutes les caractéristiques suivantes :

1. Ayant des mouvements de positionnement, d'enveloppement et d'enroulement des fibres coordonnés et programmés en deux axes ou plus ;

2. Spécialement conçues pour fabriquer des structures ou des feuilles composites avec des 'matières fibreuses ou filamenteuses' ; et
 3. Capables d'enrouler des rotors cylindriques d'un diamètre de 75 à 400 mm et d'une longueur égale ou supérieure à 600 mm ;
- b. Commandes de coordination et de programmation pour les machines à enrouler les filaments spécifiées dans la rubrique 3.B.4.a ;
 - c. Mandrins de précision pour les machines à enrouler les filaments spécifiées dans la rubrique 3.B.4.a.
- 3.B.5. Séparateurs isotopiques électromagnétiques conçus pour ou munis de sources d'ions uniques ou multiples capables de fournir un flux ionique total égal ou supérieur à 50 mA.

Notes : 1. La rubrique 3.B.5 s'applique aux séparateurs capables d'enrichir les isotopes stables ainsi que ceux utilisés pour l'uranium.

N.B. : Un séparateur capable de séparer les isotopes de plomb avec une différence d'une unité de masse est intrinsèquement capable d'enrichir les isotopes d'uranium avec une différence de masse de trois unités.

2. La rubrique 3.B.5 comprend les séparateurs dont les sources et collecteurs d'ions se trouvent tous deux dans le champ magnétique ainsi que les configurations dans lesquelles ils sont extérieurs au champ.

Note technique : *Une source unique d'ions de 50 mA ne peut pas produire plus de 3 g d'uranium hautement enrichi séparé par an à partir d'uranium naturel.*

- 3.B.6. Spectromètres de masse capables de mesurer des ions d'unités de masse atomique égales ou supérieures à 230 uma avec une résolution meilleure que 2 parties par 230, ainsi que des sources d'ions à cette fin, comme suit :

N.B. : Pour les spectromètres de masse spécialement conçus ou préparés pour analyser en continu des échantillons d'hexafluorure d'uranium, voir le document INFCIRC/254/Part 1 (tel qu'amendé).

- a. Spectromètres de masse à plasma à couplage inductif (SM/PCI) ;
- b. Spectromètres de masse à décharge lumineuse (SMDL) ;
- c. Spectromètres de masse à ionisation thermique (SMIT) ;
- d. Spectromètres de masse à bombardement d'électrons ayant une chambre de source constituée, revêtue ou recouverte de plaques de matériaux résistant à l'UF₆ ;
- e. Spectromètres de masse à faisceau moléculaire possédant une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Une chambre de source constituée, revêtue ou recouverte de plaques en acier inoxydable ou en molybdène et ayant un piège à froid capable de refroidir jusqu'à 193 K (-80 °C) ou moins ; ou

2. Une chambre de source constituée, revêtue ou recouverte de plaques en matériaux résistant à l'UF₆ ;
- f. Spectromètres de masse équipés d'une source ionique à microfluoration conçus pour être utilisés avec des actinides ou des fluorures actinides.

3.C. MATIÈRES

Néant.

3.D. LOGICIEL

- 3.D.1. 'Logiciel' spécialement conçu pour l' 'utilisation' d'équipements spécifiés dans les rubriques 3.B.3 ou 3.B.4.

3.E. TECHNOLOGIE

- 3.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 3.A à 3.D.

4. ÉQUIPEMENTS LIÉS AUX INSTALLATIONS DE PRODUCTION D'EAU LOURDE (Autres que les articles de la Liste de base)

4.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

4.A.1. Charges spéciales à utiliser lors de la séparation de l'eau lourde de l'eau ordinaire possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Constituées d'un tamis en bronze phosphoreux traité chimiquement de manière à améliorer sa mouillabilité ; et
- b. Conçues pour être utilisées dans des colonnes de distillation à vide.

4.A.2. Pompes pouvant faire circuler des solutions d'un catalyseur amide de potassium dilué ou concentré dans de l'ammoniac liquide (KNH_2/NH_3), possédant toutes les caractéristiques suivantes :

- a. Étanchéité totale à l'air (c'est-à-dire hermétiquement scellées) ;
- b. Capacité supérieure à $8,5 \text{ m}^3/\text{h}$; et
- c. L'une des deux caractéristiques suivantes :
 1. Pour les solutions amides de potassium concentrées (1 % ou plus), pression de régime de 1,5 à 60 MPa ; ou
 2. Pour les solutions amides de potassium diluées (moins de 1 %), pression de régime de 20 à 60 MPa.

4.A.3. Turbodétendeurs ou ensembles turbodétendeur-compresseur possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Conçus pour fonctionner avec une température de sortie de 35 K (-238 °C) ou moins ; et
- b. Conçus pour un débit d'hydrogène égal ou supérieur à 1 000 kg/h.

4.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

4.B.1. Colonnes d'échange à plateaux eau-acide sulfhydrique et contacteurs internes, comme suit :

N.B. : Pour les colonnes spécialement conçues ou préparées pour la production d'eau lourde, voir le document INFCIRC/254/Part. 1 (tel qu'amendé).

- a. Colonnes d'échange à plateaux eau-acide sulfhydrique possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Pouvant fonctionner à des pressions égales ou supérieures à 2 MPa ;
 2. Fabriquées en acier au carbone dont l'austénite a un numéro granulométrique ASTM (ou norme équivalente) égal ou supérieur à 5 ; et
 3. Un diamètre égal ou supérieur à 1,8 m ;

- b. Contacteurs internes pour les colonnes d'échange à plateaux eau-acide sulfhydrique spécifiées dans la rubrique 4.B.1.a.

Note technique : Les contacteurs internes des colonnes sont des plateaux segmentés ayant un diamètre assemblé effectif égal ou supérieur à 1,8 m ; ils sont conçus pour faciliter le contact à contre-courant et sont fabriqués en aciers inoxydables dont la teneur en carbone est égale ou inférieure à 0,03 %. Il peut s'agir de plateaux perforés, de plateaux à soupapes, de plateaux à cloches ou de plateaux à grille.

- 4.B.2. Colonnes de distillation cryogénique à hydrogène possédant toutes les caractéristiques suivantes :
- a. Conçues pour fonctionner à des températures intérieures égales ou inférieures à 35 K (- 238 °C) ;
 - b. Conçues pour fonctionner à des pressions intérieures de 0,5 à 5 MPa ;
 - c. Fabriquées soit :
 - 1. En acier inoxydable appartenant à la série 300 à faible teneur en soufre et dont l'austénite a un numéro granulométrique ASTM (ou norme équivalente) égal ou supérieur à 5 ; ou
 - 2. En matériaux équivalents cryogéniques et compatibles avec H₂ ; et
 - d. Avec un diamètre intérieur égal ou supérieur à 1 m et une longueur effective égale ou supérieure à 5 m.
- 4.B.3. Convertisseurs ou unités à synthétiser l'ammoniac dans lesquels le gaz de synthèse (azote et hydrogène) est enlevé d'une colonne d'échange ammoniac/hydrogène à haute pression et l'ammoniac synthétique est renvoyé à la colonne en question.
- 4.C. MATIÈRES
- Néant.
- 4.D. LOGICIEL
- Néant.
- 4.E. TECHNOLOGIE
- 4.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 4.A à 4.D.

5. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE MESURE POUR LE DÉVELOPPEMENT DE DISPOSITIFS EXPLOSIFS NUCLÉAIRES

5.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

5.A.1. Tubes photomultiplicateurs possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Une surface photocathodique supérieure à 20 cm² ; et
- b. Un temps de montée de l'impulsion anodique inférieur à 1 ns.

5.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

5.B.1. Générateurs de radiographie éclair ou accélérateurs pulsés d'électrons possédant l'une des deux caractéristiques suivantes :

- a. 1. Une énergie électronique de pointe de l'accélérateur égale ou supérieure à 500 keV mais inférieure à 25 MeV ; et
2. Un facteur de mérite (K) égal ou supérieur à 0,25 ; ou
- b. 1. Une énergie électronique de pointe de l'accélérateur égale ou supérieure à 25 MeV ; et
2. Une puissance de pointe supérieure à 50 MW.

Note : La rubrique 5.B.1 ne s'applique pas aux accélérateurs qui constituent des composants de dispositifs destinés à d'autres fins que le rayonnement de faisceaux électroniques ou de rayons X (microscopie électronique par exemple) et ceux destinés à des fins médicales.

Notes techniques : 1. *Le facteur de mérite K est défini comme suit : $K = 1,7 \times 10^3 V^{2,65} Q$. V est l'énergie électronique de pointe en millions d'électronvolts. Lorsque la durée d'impulsion du faisceau d'accélération est inférieure ou égale à 1 μ s, Q est la charge totale accélérée en coulombs. Lorsque la durée d'impulsion du faisceau d'accélération est supérieure à 1 μ s, Q est la charge maximale accélérée en 1 μ s. Q est égale à l'intégrale de i par rapport à t, divisée par 1 μ s ou la durée de l'impulsion du faisceau selon la valeur la moins élevée ($Q = \int idt$), i étant le courant du faisceau en ampères et t le temps en secondes.*

2. *Puissance de pointe = (potentiel de pointe en volts) x (courant de pointe du faisceau en ampères).*

3. *Dans les machines basées sur des cavités d'accélération à micro-ondes, la durée de l'impulsion du faisceau est égale soit à 1 μ s soit à la durée du groupe de faisceaux résultant d'une impulsion de modulation des micro-ondes, selon la valeur la plus petite.*

4. *Dans les machines basées sur des cavités d'accélération à micro-ondes, le courant de pointe des faisceaux est le courant moyen pendant la durée du groupe de faisceaux.*

5.B.2. Canons à étages multiples à gaz léger ou autres systèmes à canons à grande vitesse (systèmes à bobine, systèmes électromagnétiques ou électrothermiques, ou autres systèmes avancés) capables d'accélérer des projectiles jusqu'à 2 km/s ou plus.

5.B.3. Caméras à miroir à rotation mécanique, comme suit, et composants spécialement conçus pour ces caméras :

- a. Caméras à images ayant une cadence d'enregistrement supérieure à 225 000 images par seconde ;
- b. Caméras à fente ayant une vitesse d'inscription supérieure à 0,5 mm/ μ s.

Note : Dans la rubrique 5.B.3, les composants de ces caméras comprennent leurs dispositifs électroniques de synchronisation et leurs assemblages de rotors constitués par les turbines, les miroirs et les supports.

5.B.4. Caméras électroniques à fente, caméras électroniques à images, tubes et dispositifs, comme suit :

- a. Caméras électroniques à fente capables d'un pouvoir de résolution temporelle égal ou inférieur à 50 ns ;
- b. Tubes à fente pour les caméras spécifiées dans la rubrique 5.B.4.a ;
- c. Caméras électroniques à images (ou à obturateur électronique) capables d'une durée d'exposition égale ou inférieure à 50 ns ;
- d. Tubes à images et imageurs à semi-conducteurs destinés à être utilisés avec les caméras spécifiées dans la rubrique 5.B.4.c, comme suit :
 1. Tubes intensificateurs d'images avec mise au point sur 'proximité', dont la cathode photovoltaïque est déposée sur une couche conductrice transparente afin de diminuer la résistance de couche de la cathode photovoltaïque ;
 2. Tubes intensificateurs vidicons au silicium et à grilles où un système rapide permet de séparer les photoélectrons de la cathode photovoltaïque avant qu'ils ne soient projetés contre la plaque de l'intensificateur vidicon au silicium ;
 3. Obturateur électro-optique à cellule Kerr ou à cellule de Pockels ;
 4. Autres tubes à images et imageurs à semi-conducteurs ayant un temps de déclenchement pour images rapides inférieur à 50 ns spécialement conçus pour les caméras spécifiées dans la rubrique 5.B.4.c.

5.B.5. Instruments spécialisés pour expériences hydrodynamiques, comme suit :

- a. Interféromètres de vitesse pour mesurer les vitesses supérieures à 1 km/s pendant des intervalles inférieurs à 10 μ s ;
- b. Jauges au manganin pour des pressions supérieures à 10 GPa ;
- c. Transducteurs de pression à quartz pour des pressions supérieures à 10 GPa.

Note : La rubrique 5.B.5.a comprend les interféromètres de vitesse tels que VISAR (interféromètres de vitesse pour tout réflecteur) et DLI (interféromètres Doppler-laser).

5.B.6. Générateurs d'impulsions rapides possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Une tension de sortie supérieure à 6 V dans une charge ohmique de moins de 55 ohms ; et
- b. Un 'temps de transition des impulsions' inférieur à 500 ps.

Note technique : Dans la rubrique 5.B.6.b, le 'temps de transition des impulsions' est défini comme étant l'intervalle entre des amplitudes de tension de 10 % et de 90 %.

5.C. MATIÈRES

Néant.

5.D. LOGICIEL

Néant.

5.E. TECHNOLOGIE

5.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 5.A à 5.D.

6. COMPOSANTS POUR DISPOSITIFS EXPLOSIFS NUCLÉAIRES

6.A. ÉQUIPEMENTS, ASSEMBLAGES ET COMPOSANTS

6.A.1. Détonateurs et systèmes d'amorçage à points multiples, comme suit :

- a. Détonateurs d'explosifs à commande électrique, comme suit :
 1. Amorce à pont (AP) ;
 2. Fil à exploser (FE) ;
 3. Percuteur ;
 4. Initiateurs à feuille explosive (IFE) ;
- b. Systèmes utilisant un détonateur unique ou plusieurs détonateurs conçus pour amorcer pratiquement simultanément une surface explosive de plus de 5 000 mm² à partir d'un signal unique de mise à feu avec un temps de propagation de l'amorçage sur la surface en question inférieur à 2,5 µs.

Note : La rubrique 6.A.1 ne s'applique pas aux détonateurs qui n'utilisent que des explosifs primaires, comme l'azoture de plomb.

Note technique : *Dans la rubrique 6.A.1, les détonateurs en question utilisent tous un petit conducteur électrique (amorce à pont, fil à exploser ou feuille) qui se vaporise avec un effet explosif lorsqu'une impulsion électrique rapide à haute intensité passe par ledit conducteur. Dans les détonateurs de type non percuteur, le conducteur à explosion amorce une détonation chimique dans un matériau de contact fortement explosif comme le PETN (tétranitrate de pentaérythritol). Dans les détonateurs à percuteur, la vaporisation à action explosive du conducteur électrique amène un percuteur à passer au-dessus d'un écartement et l'impact du percuteur sur un explosif amorce une détonation chimique. Dans certains cas, le percuteur est actionné par une force magnétique. L'expression détonateur à feuille explosive peut se référer à un détonateur AP ou à un détonateur à percuteur. De même, le terme 'initiateur' est parfois employé au lieu du terme 'détonateur'.*

6.A.2. Dispositifs de mise à feu et générateurs d'impulsions équivalents à haute intensité, comme suit :

- a. Dispositifs de mise à feu de détonateurs d'explosions conçus pour actionner les détonateurs à commande multiple spécifiés dans la rubrique 6.A.1 ci-dessus ;
- b. Générateurs d'impulsions électriques modulaires (contacteurs à impulsions) possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Conçus pour une utilisation portative, mobile ou exigeant une robustesse élevée ;
 2. Enfermés dans un boîtier étanche aux poussières ;
 3. Capables de fournir leur énergie en moins de 15 µs ;
 4. Ayant une intensité supérieure à 100 A ;
 5. Ayant un 'temps de montée' inférieur à 10 µs dans des charges inférieures à 40 ohms ;

6. N'ayant aucune dimension supérieure à 25,4 cm ;
7. Pesant moins de 25 kg ; et
8. Conçus pour être utilisés à l'intérieur d'une vaste gamme de températures allant de 223 à 373 K (-50 °C à 100 °C) ou conçus pour une utilisation aérospatiale.

Note : La rubrique 6.A.2.b comprend les dispositifs de commande à lampe à xénon.

Note technique : *Dans la rubrique 6.A.2.b.5, le 'temps de montée' est défini comme étant l'intervalle entre des amplitudes de courant de 10 % à 90 % lors de l'actionnement d'une charge ohmique.*

6.A.3. Dispositifs de commutation, comme suit :

- a. Tubes à cathode froide, qu'ils soient ou non remplis de gaz, fonctionnant de manière similaire à un éclateur à étincelle, possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Comprenant trois électrodes ou plus ;
 2. Tension anodique nominale de pointe égale ou supérieure à 2,5 kV ;
 3. Courant de plaque nominal de pointe égal ou supérieur à 100 A ; et
 4. Temporisation de l'anode égale ou inférieure à 10 µs ;

Note : La rubrique 6.A.3.a comprend les tubes au krytron à gaz et les tubes au sprytron à vide.

- b. Éclateurs à étincelle déclenchés possédant les deux caractéristiques suivantes :
 1. Temporisation de l'anode égale ou inférieure à 15 µs ; et
 2. Prévus pour un courant de pointe égal ou supérieur à 500 A ;
- c. Modules ou assemblages à commutation rapide possédant toutes les caractéristiques suivantes :
 1. Tension anodique nominale de pointe supérieure à 2 kV ;
 2. Courant de plaque nominal de pointe égal ou supérieur à 500 A ; et
 3. Temps de commutation égal ou inférieur à 1 µs.

6.A.4. Condensateurs à décharge pulsée possédant l'une des caractéristiques suivantes :

- a.
 1. Tension nominale supérieure à 1,4 kV ;
 2. Accumulation d'énergie supérieure à 10 J ;
 3. Capacité supérieure à 0,5 µF ; et
 4. Inductance série inférieure à 50 nH ; ou
- b.
 1. Tension nominale supérieure à 750 V ;

2. Capacité supérieure à 0,25 μF ; et
3. Inductance série inférieure à 10 nH.

6.A.5. Systèmes générateurs de neutrons, y compris les tubes, possédant les deux caractéristiques suivantes :

- a. Conçus pour fonctionner sans installation de vide extérieure ; et
- b. Utilisant l'accélération électrostatique pour déclencher une réaction nucléaire tritium-deutérium.

6.B. ÉQUIPEMENTS D'ESSAI ET DE PRODUCTION

Néant.

6.C. MATIÈRES

6.C.1. Substances ou mélanges hautement explosifs contenant plus de 2 % des produits suivants :

- a. Cyclotétraméthylènetétranitramine (HMX) (CAS 2691-41-0) ;
- b. Cyclotriméthylènetrinitramine (RDX) (CAS 121-82-4) ;
- c. Triaminotrinitrobenzène (TATB) (CAS 3058-38-6) ;
- d. Hexanitrostilbène (HNS) (CAS 20062-22-0) ; ou
- e. Tout explosif ayant une densité cristalline supérieure à 1,8 g/cm^3 et une vitesse de détonation supérieure à 8 000 m/s.

6.D. LOGICIEL

Néant.

6.E. TECHNOLOGIE

6.E.1. 'Technologie' conformément aux Contrôles de technologie pour le 'développement', la 'production' ou l' 'utilisation' d'équipements, de matières ou de 'logiciels' spécifiés dans les rubriques 6.A à 6.D.

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
<p><u>INSTAURATION DE PROCÉDURES D'OCTROI DE LICENCES D'EXPORTATION</u></p>	<p>INSTAURATION DE PROCÉDURES D'OCTROI DE LICENCES D'EXPORTATION</p> <p>4. <u>(i) S'il y a un risque de retransfert des équipements, matières, logiciels ou technologies connexes recensés dans l'annexe ou de transferts de répliques allant à l'encontre du Principe fondamental, du fait que l'État destinataire n'a pas mis en place et institué dans le pays des dispositifs appropriés et efficaces de contrôle de l'exportation et du transbordement, comme mentionné dans la résolution 1540 du Conseil de sécurité de l'ONU.</u></p>
<p>1.B.2. Machines outils, comme suit, pour enlever ou couper des métaux, des céramiques ou des matières composites qui, conformément aux spécifications techniques du fabricant, peuvent être équipées de dispositifs électroniques pour une 'commande de contournage' simultanée selon deux axes ou plus :</p> <p><u>N.B.:</u> Pour les unités de 'commande numérique' ...</p> <p>a. Tours ...</p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.a ne s'applique pas aux tours à barres ...</p> <p>b. Machines outils à fraiser ...</p> <p>1. 'Précision de positionnement', lorsque toutes...</p> <p>2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus.</p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.b ne s'applique pas aux machines à fraiser possédant les caractéristiques suivantes :</p> <p>1. Course sur l'axe X supérieure à 2 m ; <u>et</u></p> <p>2. 'Précision de positionnement' globale sur...</p>	<p>1.B.2. Machines outils, comme suit, <u>et toute combinaison de celles-ci</u>, pour enlever ou couper des métaux, des céramiques ou des matières composites qui, conformément aux spécifications techniques du fabricant, peuvent être équipées de dispositifs électroniques pour une 'commande de contournage' simultanée selon deux axes ou plus :</p> <p><u>N.B.:</u> Pour les unités de 'commande numérique' ...</p> <p>a. Tours ...</p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.a ne s'applique pas aux tours à barres ...</p> <p>b.. Machines outils à fraiser ...</p> <p>1. 'Précis on de positionnement', lorsque toutes...</p> <p>2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus;</p> <p>3. <u>Cinq axes ou plus pouvant être coordonnés simultanément pour la 'commande de contournage'.</u></p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.b ne s'applique pas aux machines à fraiser possédant les caractéristiques suivantes :</p> <p>1. Course sur l'axe X supérieure à 2 m ; <u>et</u></p> <p>2. 'Précision de positionnement' globale sur...</p>

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
<p>c. Machines outils à rectifier possédant l'une quelconque des caractéristiques suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 'Précision de positionnement', lorsque... 2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus. <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.c ne s'applique pas aux machines à rectifier ci après :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Machines à rectifier les surfaces de révolution extérieures, intérieures et extérieures-intérieures possédant l'ensemble des caractéristiques suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. Limitées à la rectification cylindrique ; b. Pièce à travailler d'un diamètre extérieur de 150 mm au maximum ; c. Pas plus de deux axes pouvant être coordonnés simultanément pour une 'commande de contournage' ; <u>et</u> d. Pas d'axe c de contournage. 	<p>c. Machines outils à rectifier possédant l'une quelconque des caractéristiques suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 'Précision de positionnement', lorsque... 2. Deux axes rotatifs de contournage ou plus; ou <p><u>3 Cinq axes ou plus pouvant être coordonnés simultanément pour la 'commande de contournage'.</u></p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.2.c ne s'applique pas aux machines à rectifier ci après :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Machines à rectifier les surfaces de révolution extérieures, intérieures et extérieures-intérieures possédant l'ensemble des caractéristiques suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. Limitées à la rectification cylindrique ; <u>ba. Pièce à travailler d'un diamètre extérieur de 150 mm au maximum; Capacité limitée à l'usinage de pièces dont le diamètre extérieur ou la longueur ne dépasse pas 150 mm ; et</u> <u>eb. Pas plus de deux axes pouvant être coordonnés simultanément pour une 'commande de contournage' ; et Axes limités à x, z et c.</u> d. Pas d'axe c de contournage.

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
<p>2. Machines à rectifier en coordonnées ayant des axes limités à x, y, c et a, l'axe c étant utilisé pour maintenir la meule perpendiculaire à la surface de travail, alors que l'axe a est configuré pour rectifier les cames périphériques ;</p> <p>3. Affûteuse avec 'logiciel' spécialement conçu pour la production d'outils ou de lames ;</p> <p>4. Machines à rectifier les vilebrequins ou les arbres à came.</p>	<p>2. Machines à rectifier en coordonnées ayant des axes limités à x, y, c et a, l'axe c étant utilisé pour maintenir la meule perpendiculaire à la surface de travail, alors que l'axe a est configuré pour rectifier les cames périphériques ; <u>Machines à rectifier n'ayant pas d'axe z-ni d'axe w-avec une précision de positionnement globale inférieure à (meilleure que) 4 microns. La précision de positionnement est conforme à ISO 230/2 (1988).</u></p> <p>3. Affûteuse avec 'logiciel' spécialement conçu pour la production d'outils ou de lames ;</p> <p>4. Machines à rectifier les vilebrequins ou les arbres à came.</p>
<p>d. Machines d'usinage par étincelage (EDM) du type sans fil...</p> <p><u>Note:</u> Les degrés de 'précision de positionnement' annoncés, obtenus par les procédures ci après à partir de mesures faites conformément à la norme ISO 230/2 (1988) ou à des normes nationales équivalentes, peuvent être utilisés pour chaque modèle de machine-outil à la place d'essais sur des machines s'ils sont communiqués aux autorités nationales et acceptés par elles. Les degrés de 'précision de positionnement' annoncés sont obtenus comme suit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Sélectionner cinq machines d'un modèle à évaluer ; 2. Mesurer les précisions sur l'axe linéaire conformément à la norme ISO 230/2 (1988) ; 3. Déterminer les valeurs de précision (A) ...; 4. Déterminer la valeur moyenne de précision pour chaque axe. Cette valeur moyenne devient le degré de 'précision de positionnement' annoncé de chaque axe pour le modèle ($\hat{A}_x, \hat{A}_y, \dots$) ; 	<p>d. Machines d'usinage par étincelage (EDM) du type sans fil...</p> <p><u>Notes:</u> 1. Les degrés de 'précision de positionnement' annoncés, obtenus par les procédures ci-après à partir de mesures faites conformément à la norme ISO 230/2 (1988) ou à des normes nationales équivalentes, peuvent être utilisés pour chaque modèle de machine-outil à la place d'essais sur des machines s'ils sont communiqués aux autorités nationales et acceptés par elles.</p> <p>Les degrés de 'précision de positionnement' annoncés sont obtenus comme suit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.a. 1.a. Sélectionner cinq machines d'un modèle à évaluer ; 2.b. 2.b. Mesurer les précisions sur l'axe linéaire ...; 3.c. 3.c. Déterminer les valeurs de précision (A) ...; 4.d. 4.d. Déterminer la valeur moyenne de précision ...;

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
<p>5. Comme la rubrique 1.B.2 vise chaque axe linéaire, il y aura autant de degrés de 'précision de positionnement' annoncés qu'il y a d'axes linéaires ;</p> <p>6. Si l'un quelconque des axes d'une machine-outil qui n'est pas contrôlée par la rubrique 1.B.2.a, 1.B.2.b ou 1.B.2.c a une 'précision de positionnement' annoncée de 6 µm ou mieux pour les machines à rectifier et de 8 µm ou mieux pour les machines à fraiser et les tours, dans les deux cas conformément à la norme ISO 230/2 (1988), le constructeur devrait être prié de confirmer le degré de précision une fois tous les 18 mois.</p>	<p>5.e. Comme la rubrique 1.B.2 vise chaque axe linéaire, il y aura autant de degrés de 'précision de positionnement' annoncés qu'il y a d'axes linéaires ;</p> <p>6.f. Si l'un quelconque des axes d'une machine-outil qui n'est pas visée par la rubrique 1.B.2.a, 1.B.2.b ou 1.B.2.c a une 'précision de positionnement' annoncée de 6 µm ou mieux (moins) pour les machines à rectifier et de 8 µm ou mieux (moins) pour les machines à fraiser et les tours, dans les deux cas conformément à la norme ISO 230/2 (1988), le constructeur devrait être prié de confirmer le degré de précision une fois tous les 18 mois.</p> <p><u>2. La rubrique 1.B.2. ne s'applique pas aux machines-outils spéciales limitées à la fabrication de l'une des pièces suivantes :</u></p> <p><u>a. Engrenages</u> <u>b. Vilebrequins ou arbres à came</u> <u>c. Outils ou outils de coupe</u> <u>d. Vers d'extrudeuse</u></p>
<p><u>Note techniques:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La nomenclature des axes doit être conforme à la Norme internationale ISO 841... 2. Ne sont pas compris dans le nombre total d'axes rotatifs de contournage les axes rotatifs parallèles secondaires de contournage dont la ligne centrale est parallèle à l'axe rotatif primaire. 3. Les axes rotatifs ne doivent pas... 	<p><u>Notes techniques :</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La nomenclature des axes doit être conforme à la Norme internationale ISO 841... 2. Ne sont pas comptés dans le nombre total d'axes rotatifs de contournage les axes rotatifs parallèles secondaires de contournage dont la ligne centrale est parallèle à l'axe rotatif primaire. <u>(par ex. un axe w sur des aléseuses horizontales ou un axe de rotation secondaire dont la l'axe de référence est parallèle à celui de l'axe de rotation principal).</u> 3. Les axes rotatifs ne doivent pas...

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
	<p>4. <u>Aux fins de 1.B.2., le nombre d'axes pouvant être coordonnés simultanément pour la 'commande de contournage' est le nombre d'axes le long ou autour desquels, pendant le traitement, des mouvements simultanés et interdépendants sont effectués entre la pièce à usiner et un outil. Il ne comprend pas les autres axes le long ou autour desquels d'autres mouvements relatifs sont effectués à l'intérieur de la machine, notamment :</u></p> <p>a. <u>Les systèmes de dressage dans les machines à rectifier ;</u></p> <p>b. <u>Les axes rotatifs parallèles conçus pour le montage de plusieurs pièces à usiner ;</u></p> <p>c. <u>Les axes rotatifs colinéaires conçus pour manipuler la même pièce à usiner en la maintenant dans un mandrin à différentes extrémités.</u></p> <p>5. <u>Une machine-outil présentant au moins 2 des 3 propriétés suivantes : tournage, fraisage ou meulage (par ex. une machine à tourner permettant le fraisage), doit faire l'objet d'une évaluation en fonction de chaque rubrique pertinente 1.B.2.a., 1.B.2.b. ou 1.B.2.c.</u></p>

TABLEAU DE COMPARAISON DES MODIFICATIONS DES DIRECTIVES APPLICABLES AUX TRANSFERTS NUCLÉAIRE (INFCIRC/254/Rev.7/Part 2)

Ancien	Nouveau
	<p><u>6. Les rubriques 1.B.2.b.3 et 1.B.2.c.3 incluent des machines basées sur une conception cinématique linéaire parallèle (par ex. des hexapodes) ayant cinq axes ou plus, dont aucun n'est rotatif.</u></p>
<p>1.B.3. Machines, dispositifs ou systèmes de contrôle des dimensions, comme suit :</p> <p>b. Dispositifs de mesure du déplacement linéaire...</p> <p>3. Systèmes de mesure possédant les deux caractéristiques suivantes :</p> <p>c. Instruments de mesure angulaire ayant une 'déviaton de position angulaire' égale à ou meilleure que (inférieure à) 0,00025° ;</p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.3.c ne s'applique pas aux instruments optiques tels que les autocollimateurs utilisant la collimation de la lumière pour détecter le déplacement angulaire d'un miroir.</p>	<p>1.B.3. Machines, dispositifs ou systèmes de contrôle des dimensions, comme suit :</p> <p>b. Dispositifs de mesure du déplacement linéaire...</p> <p>3. Systèmes de mesure possédant les deux caractéristiques suivantes :</p> <p>c. Instruments de mesure angulaire ayant une 'déviaton de position angulaire' égale à ou meilleure que (inférieure à) 0,00025° ;</p> <p><u>Note:</u> La rubrique 1.B.3.c ne s'applique pas aux instruments optiques tels que les autocollimateurs utilisant la collimation de la lumière (<u>par ex. la lumière laser</u>) pour détecter le déplacement angulaire d'un miroir.</p>