

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type TG3-A
Classe X(1)

Le présent certificat est prononcé en application du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure et de l'arrêté du 19 mars 1998 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : instruments de pesage à fonctionnement automatique : trieurs-étiqueteurs.

FABRICANT :

IX MANU, 4 PLACE DES PRIEURS EVRUNES, 85290 MORTAGNE SUR SÈVRE (FRANCE).

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type TG3-A ci-après dénommé instrument est destiné à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié.

Le mode de fonctionnement est continu (les charges sont pesées en mouvement).

L'instrument est constitué par :

1° un système de transport des articles comprenant 1, 2 ou 3 convoyeurs à bandes, à courroies ou à chaînes.

2° Une unité de pesage comprenant :

un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge fixé sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge ;

une cellule de pesée à sortie numérique de marque HBM type FIT ($E_{\max} = 5 \text{ kg}, 10 \text{ kg}, 20 \text{ kg}$ ou 50 kg) faisant l'objet du certificat d'essais n° TC 6000 délivré par l'organisme notifié n° 0122 (1).

un dispositif de visualisation et de commande de marque OMRON composé d'un affichage type NT 631 et d'un système SYSMAC α C200HG.

3° En option, un dispositif d'impression.

(1) n° 0122 : NMI, organisme notifié par les Pays-Bas

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif ;
- dispositif de réglage statique de la pente dont l'accès est protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositif de réglage dynamique à utiliser selon les instructions écrites du fabricant ;
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro ;
 - dispositif de mise à zéro initial ;
 - dispositif automatique de mise à zéro (au départ d'une séquence de tri et en cours de cycle avec une périodicité prédéterminée) ; la durée maximale entre deux mises à zéro est de 15 minutes ;
- dispositif de prédétermination de tare ;
- dispositif de test à la mise sous tension.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Portée maximale :	$600 \text{ g} \leq \text{Max} \leq 30 \text{ kg}$
Echelon de vérification :	$e \geq 0,5 \text{ g}$
Portée minimale :	$\text{Min} \geq 30 \text{ g}$
Effet maximal de tare :	$T = - \text{Max}$
Nombre d'échelons :	$n \leq 1200$
Vitesse maximale du dispositif transporteur de charge :	60 m/min
Températures limites d'utilisation :	0 °C à + 35 °C

SCELLEMENT :

Lorsqu'une modification du réglage statique de l'unité de pesage intervient, un nombre de contrôle est incrémenté. La valeur de ce nombre de contrôle est visualisée sur l'affichage.

Sur le boîtier de l'écran d'affichage figure une étiquette (autodestructible par arrachement) comportant :

- la date de la dernière opération de contrôle
- la valeur du nombre de contrôle à cette date

La valeur du nombre figurant sur l'étiquette doit être identique à la valeur du nombre de contrôle visualisée sur l'affichage.

Lorsqu'il n'y a pas concordance entre ces nombres, le scellement est considéré comme brisé.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification d'un instrument concerné par la présente décision comporte les indications suivantes :

- nom du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- vitesse maximale du convoyeur de charges en m/s
- cadence maximale de fonctionnement en nombre d'objets par minute
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- pression du fluide de transmission (si applicable)
- numéro et date du présent certificat
- indication de la classe classe d'exactitude

- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, T-)
- limites particulières de températures (0 °C, + 35 °C)

A côté de la plaque se trouve la vignette autodestructible par arrachement comportant la valeur du nombre de contrôle pour le scellement et la date de la dernière vérification.

CONDITIONS PARTICULIÈRES D'INSTALLATION :

L'instrument doit être installé de manière fixe ; il ne comporte pas de dispositif indicateur de niveau.

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument type TG3-A est effectuée en une phase au lieu d'installation.

Outre l'examen de conformité au présent certificat, les essais à réaliser lors de la vérification primitive sont les suivants :

- 1/ étendue et exactitude de la mise à zéro selon la procédure décrite en Annexe A.6.4 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 2/ stabilité du zéro et fréquence de réglage automatique du zéro selon la procédure décrite en Annexe A.6.5 de la Recommandation R 51 de l'OIML.
- 3/ excentration selon la procédure décrite en Annexe A.6.7.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML (lorsque les charges peuvent se présenter de manière excentrée) ;
- 4/ essai de pesage en appliquant l'essai fonctionnel décrit en Annexe A.6.1.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 5/ essai à des vitesses de fonctionnement alternatives selon la procédure décrite en Annexe A.6.8 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Ces essais sont réalisés en mode de fonctionnement automatique.

Les tolérances et conditions de fonctionnement applicables pour les essais 1/ et 2/ sont définies au paragraphe 3.3 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour l'essai 3/ sont définies par le paragraphe 2.8 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour les essais 4/ et 5/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

DÉPÔT DE MODÈLE :

Les plans et schémas sont déposés à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 19.169, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement PAYS DE LA LOIRE et chez le fabricant.

VALIDITÉ :

Le présent certificat a une validité de 10 ans à compter de la date figurant dans son titre.

REMARQUE :

En application du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 susvisé, les instruments de pesage à fonctionnement automatique non utilisés à l'occasion des opérations mentionnées à son article 1^{er} ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

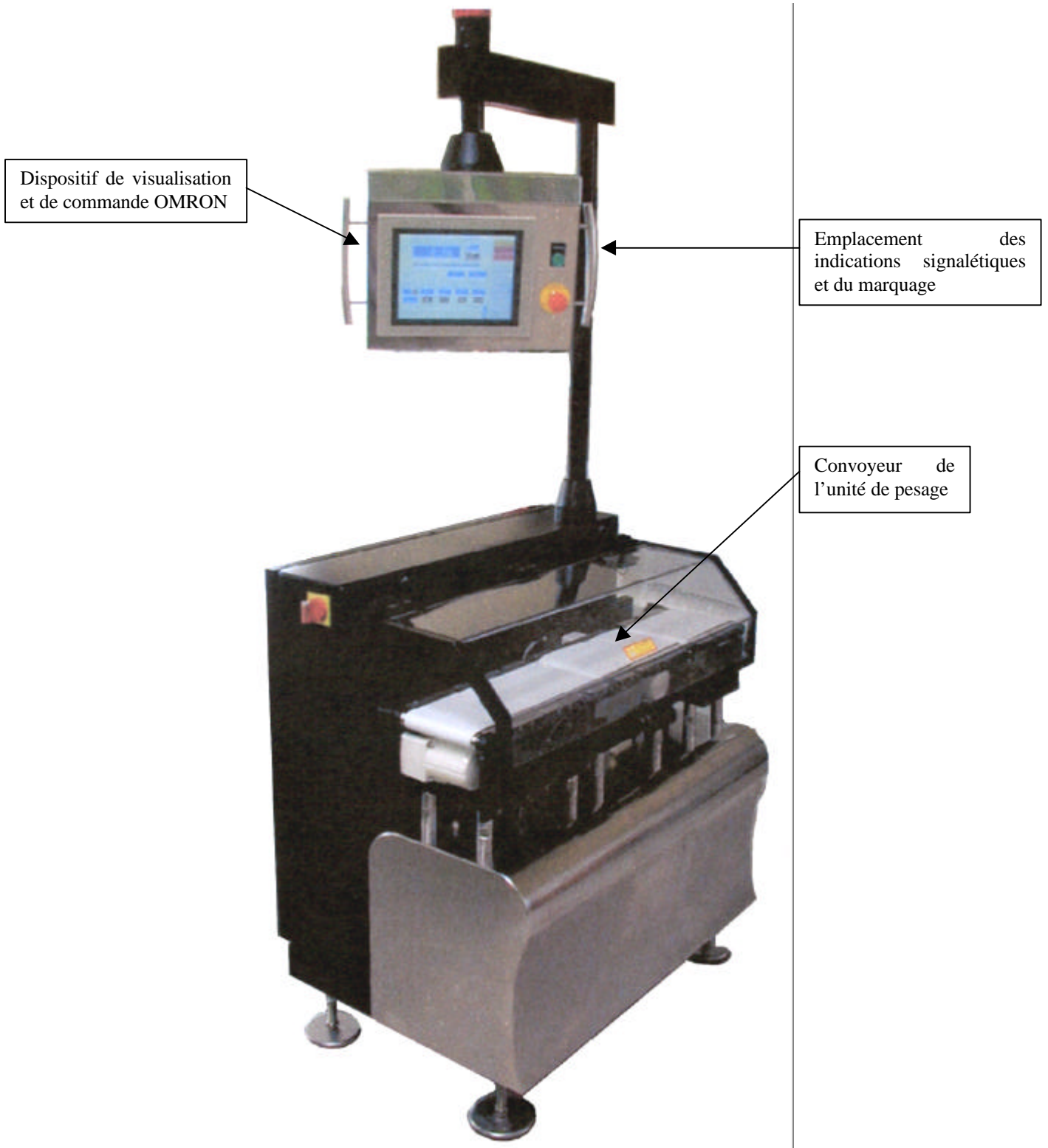
ANNEXES :

Dessin d'ensemble
présentation du terminal programmable

Pour le secrétaire d'Etat à l'Industrie et par délégation,
par empêchement du Directeur de l'Action Régionale
et de la Petite et Moyenne Industrie,
l'Ingénieur en Chef des Mines

E.TROMBONE

Dessin d'ensemble
(cas d'un système de convoyage à 3 bandes
sans dispositif d'impression)



Présentation de la face avant du boîtier de commande et d'affichage

