

Certificat d'examen de type
n° 02.00.690.009.1 du 7 août 2002

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type AW-2600 SMT
Classe Y(a)

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 :

TERAOKA SEIKO Co Ltd, 13-12 KUGAHARA, 5-CHOME, OHTA-KU, TOKYO 146 (JAPON).

DEMANDEUR :

DIGI FRANCE, ZI, ROUTE DU CROTOY, BP 42, 80120 RUE (FRANCE).

CARACTERISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type AW-2600 SMT ci-après dénommé "instrument" est destiné au pesage d'objets en fonctionnement discontinu : la charge est pesée à l'arrêt.

Il est constitué par :

- 1/ un dispositif de transport des objets par bandes ou par rouleaux (amenée des objets sur l'unité de pesage, pesage et évacuation). Ce dispositif peut être celui de l'emballuse dans laquelle l'instrument est intégré.
- 2/ Une unité de pesage comprenant :
 - un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge à bande dont le support repose sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge,
 - un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte TERAOKA SEIKO types N ou N-A ($E_{max} = 15$ kg),
 - un dispositif indicateur TERAOKA SEIKO type DPS 2000 / GI-2000,
 - un dispositif de mise à niveau et un dispositif indicateur de niveau.
- 3/ Un ou plusieurs (option) dispositifs d'impression.

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif ;
- dispositif de réglage statique de la pente protégé par le dispositif de scellement ;
- mise à zéro :
 - dispositif de mise à zéro initiale ;
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro ;
 - dispositif de maintien de zéro ;
- dispositif de prédétermination de tare ;
- dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- Portée maximale : $\text{Max} \leq 6000 \text{ g}$
- Portée minimale : $\text{Min} \geq 40 \text{ g}$
- Echelon de vérification : $e \geq 2 \text{ g}$
- Nombre d'échelons : $n \leq 3000$
- Effet maximal soustractif de tare : $\text{PT} \leq - 998 \text{ g}$
- Températures limites d'utilisation : de $0 \text{ }^\circ\text{C}$ à $+ 40 \text{ }^\circ\text{C}$
- Vitesse : elle peut atteindre $0,7 \text{ m/s}$

SCELLEMENT :

L'instrument est équipé, au niveau de l'unité de pesage, d'un dispositif de scellement conforme à la description figurant en annexes.

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification d'un instrument comporte les indications suivantes :

- nom du fabricant
- nom du demandeur
- 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
- numéro et date du présent certificat
- indication de la classe d'exactitude
- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, PT-)
- températures limites d'utilisation : $0 \text{ }^\circ\text{C}$, $+ 40 \text{ }^\circ\text{C}$

CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument type AW-2600 SMT 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 ;

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 l'essai 4/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.2 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

DEPOT DE MODELE :

Plans et schémas déposés à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 20.151, à la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement de PICARDIE et chez le demandeur.

VALIDITE :

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 en son article 1^{er} ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

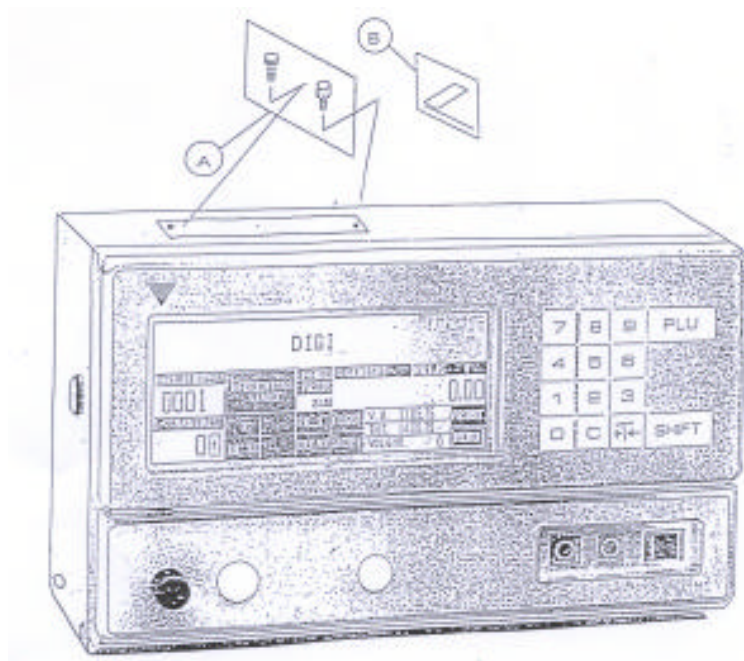
ANNEXES :

- Scellement
- Dessin d'ensemble
- Vue du boîtier de commande et de visualisation

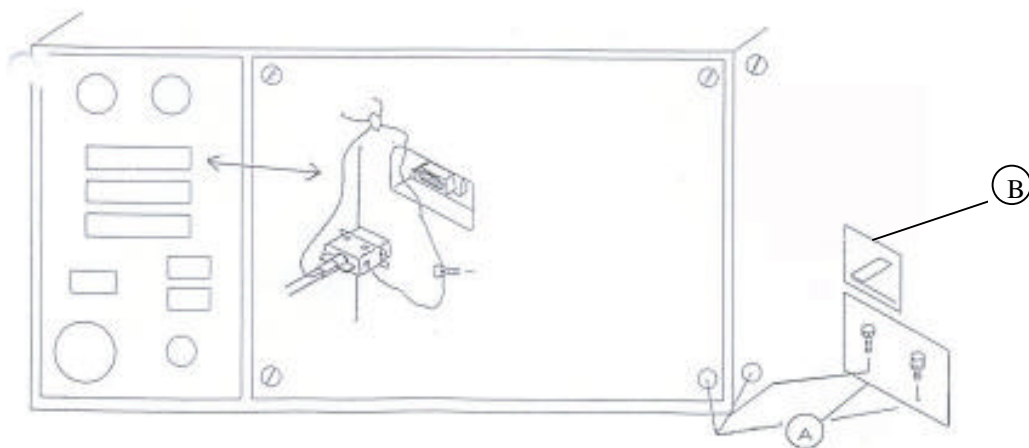
Pour la ministre déléguée et par délégation,
Par empêchement du directeur de l'action régionale
et de la petite et moyenne industrie,
L'ingénieur général des mines,

E.TROMBONE

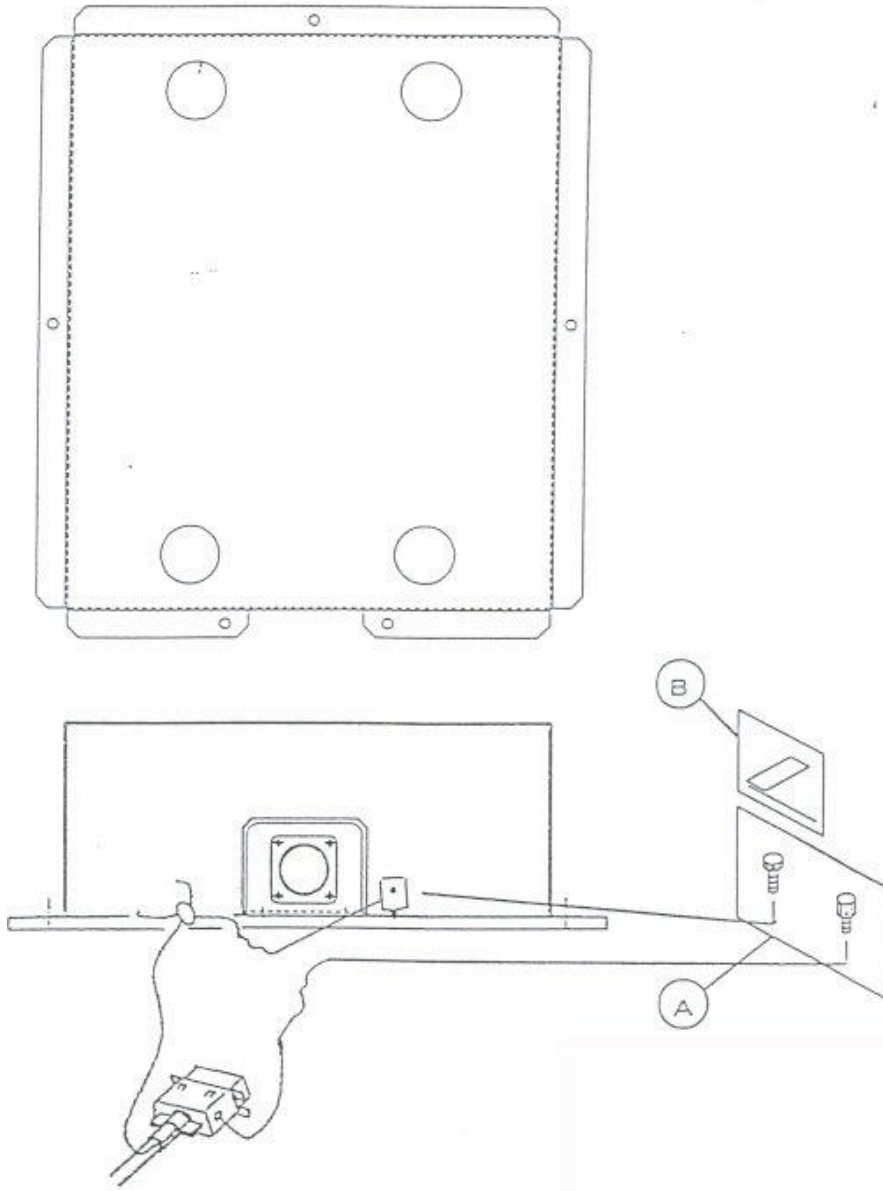
Scellement – Boîtier indicateur



Note : le scellement peut se faire soit au moyen de vis de scellement (avec fil perlé et plomb de scellement) – solution A, ou par étiquette auto destructible par arrachement – solution B.

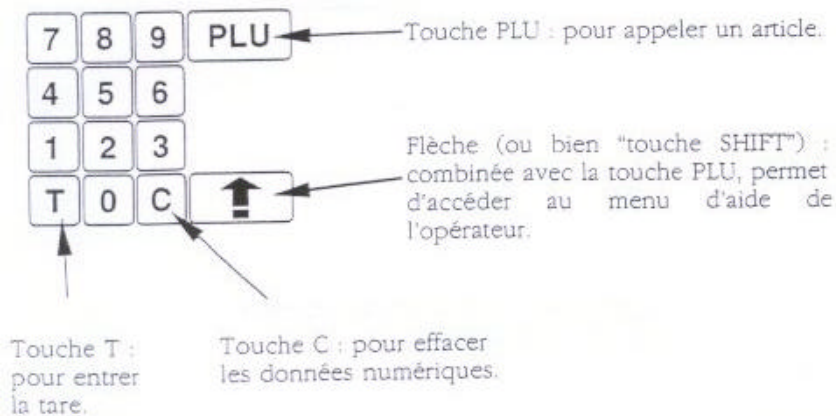
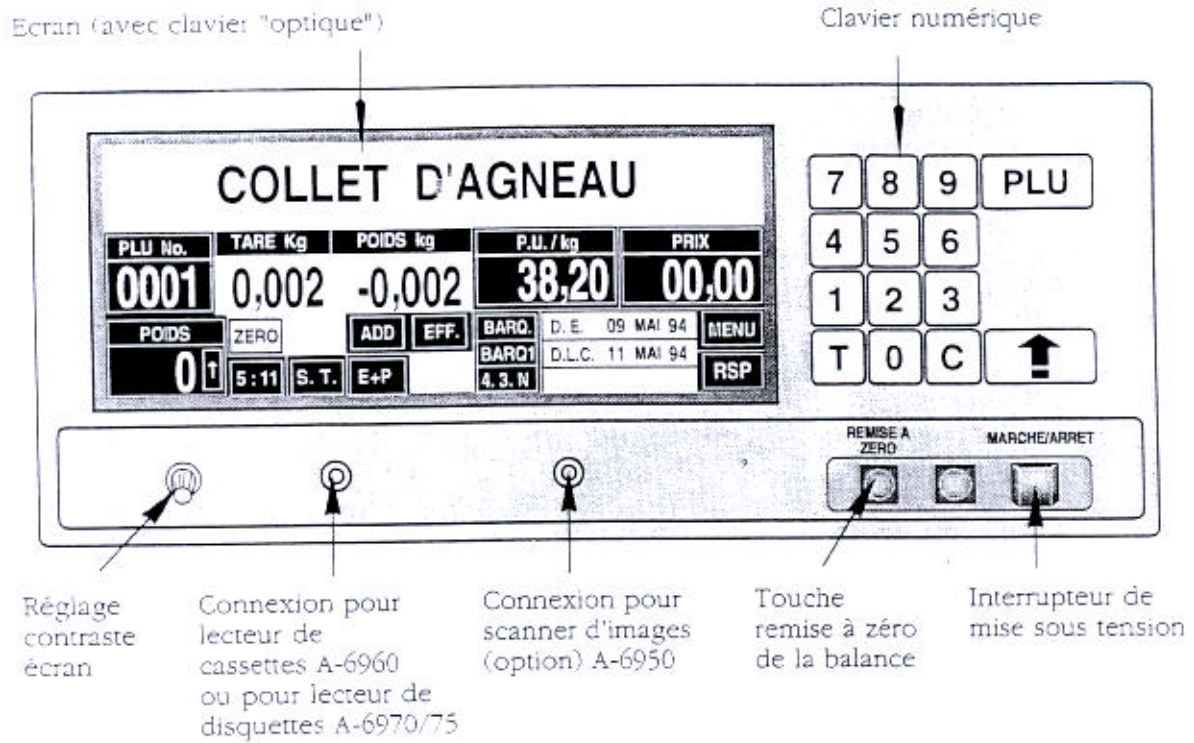


Scellement – Connecteur du capteur



Note : le scellement peut se faire soit au moyen de vis de scellement (avec fil perlé et plomb de scellement) – solution A, ou par étiquette auto destructible par arrachement – solution B.

Présentation de la face avant du dispositif indicateur et de commande



Dessin d'ensemble

