



DECISION D'APPROBATION DE MODELE  
N° 96.00.343.002.1 DU 3 OCTOBRE 1996

## Cuve de refroidisseur de lait en vrac HUGONNET modèle CFSTE 15130

LA PRESENTE DECISION EST PRONONCEE EN APPLICATION DE L'ORDONNANCE N° 45-2405 DU 18 OCTOBRE 1945 MODIFIEE RELATIVE AU MESURAGE DU VOLUME DES LIQUIDES, DU DECRET N° 88-682 DU 6 MAI 1988 RELATIF AU CONTROLE DES INSTRUMENTS DE MESURE, DU DECRET N° 76-172 DU 12 FEVRIER 1976 REGLEMENTANT LES CONDITIONS DANS LESQUELLES LES CONTENEURS, LES CITERNES DE TRANSPORT ROUTIER OU FERROVIAIRE ET LES RESERVOIRS DE STOCKAGE PEUVENT SERVIR DE RECIPIENTS-MESURES, DE L'ARRETE DU 26 JUIN 1980 MODIFIE PAR L'ARRETE DU 8 MAI 1981 RELATIF A LA CONSTRUCTION, AU JAUGEAGE ET A L'UTILISATION DES CUVES DE REFROIDISSEURS DE LAIT EN VRAC.

### FABRICANT

HUGONNET, route de Gray, 21850 Saint Apollinaire.

### CARACTERISTIQUES

La cuve de refroidisseur de lait en vrac HUGONNET modèle CFSTE 15130 est une cuve cylindrique horizontale fermée à fonds tronconiques utilisée comme récipient mesure.

Elle a une capacité nominale de 15 130 litres.

La longueur nominale de la règle est de 1 790 mm.

La différence de hauteurs (H1 – H2) est de 180 mm.

La cuve HUGONNET modèle CFSTE 15130 comporte un dispositif de repérage des niveaux

et de la position de référence, composé d'une mesure de longueur millimétrique et d'un système d'accrochage.

La mesure de longueur associée à la cuve est fabriquée par la Société HUGONNET et approuvée par le certificat d'approbation C.E.E. de modèle n° 90.0.01.211.1.2 du 20 février 1990 (1).

Sa longueur nominale est la distance entre la partie supérieure de la lumière pratiquée dans la mesure et le zéro de la graduation.

Pour le repérage des niveaux, la mesure de longueur millimétrique peut être remplacée par le jaugeur JAPY modèle JE-MA/1800, fabriqué par la Société HUGONNET et approuvé par la décision n° 96.00.231.001.1 du 15 février 1996 (2).

Deux points d'accrochage matérialisant une référence invariable par rapport à la cuve et situés dans le plan de symétrie longitudinal vertical, sont utilisés pour déterminer la position de référence de la cuve. La différence des hauteurs des liquides indiquées par la mesure de longueur placée successivement sur l'un puis sur l'autre de ces points d'accrochage doit être constante lorsque la cuve est dans sa position de référence.

La valeur de cette différence de hauteur (H1 – H2) est portée sur le certificat de jaugeage auquel est annexé un descriptif de mise en position de référence.

Le repérage des niveaux s'effectue en utilisant le point d'accrochage situé à l'avant de la cuve sur la collerette du trou d'homme.

(1) *Revue de Métrologie*, mars 1990, page 315.

(2) *Revue de Métrologie*, mai 1996, page 73.



**CONDITIONS PARTICULIERES D'INSTALLATION ET D'UTILISATION**

Avant toute utilisation, la cuve doit être placée, à l'aide du dispositif de repérage de la position de référence, dans la position qui était la sienne lors du jaugeage.

**INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES**

La cuve doit être munie d'une plaque d'identification de jaugeage portant le nom du bénéficiaire et le numéro de la présente décision. Son démontage est interdit par un dispositif de scellement qui reçoit la marque d'identification du fabricant.

**DEPOT DE MODELE**

Les plans et schémas sont déposés à la sous-direction de la métrologie, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environ-

nement de Bourgogne et chez le fabricant sous la référence DA-05-104.

**VALIDITE**

La présente décision a une validité de cinq ans à compter de la date figurant dans son titre.

**ANNEXE**

Photographie n° 6331.

---

POUR LE MINISTRE ET PAR DELEGATION :

PAR EMPECHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION REGIONALE  
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,  
L'INGENIEUR EN CHEF DES MINES.

J.F. MAGANA

---



■ N° 6331

CUVE DE REFROIDISSEUR DE LAIT EN VRAC HUGONNET, CFSTE 15130

