



DECISION D'APPROBATION DE MODELES
N° 96.00.371.005.1 DU 23 DECEMBRE 1996

Ensembles de correction
de volume de gaz
de type 1 SCHLUMBERGER
modèles SEVC-D/MINICOR 110
et SEVC-D/MINICOR 210

LA PRESENTE DECISION EST ETABLIE EN APPLICATION DU DECRET N° 88-682 DU 6 MAI 1988 RELATIF AU CONTROLE DES INSTRUMENTS DE MESURE, DU DECRET N° 72-866 DU 6 SEPTEMBRE 1972 MODIFIE, REGLEMENTANT LA CATEGORIE D'INSTRUMENTS DE MESURE : COMPTEURS DE VOLUME DE GAZ ET DE L'ARRETE DU 5 AOUT 1987 RELATIF AUX ENSEMBLES DE CORRECTION DE VOLUME DE GAZ.

FABRICANT

SCHLUMBERGER INDUSTRIES, 420 rue d'Estienne d'Orves, BP 84, 92704 Colombes Cedex.

OBJET

La présente décision complète la décision d'approbation de modèle n° 96.00.371.002.1 du 3 avril 1996 (1) relative à l'ensemble de correction de volume de gaz de type 1 SCHLUMBERGER modèle SEVC-D.

CARACTERISTIQUES

Les ensembles de correction de volume de gaz, objets de la présente décision, diffèrent du modèle

le approuvé par la décision précitée par les caractéristiques suivantes :

- nature de la correction : à la correction PT en fonction de la pression et de la température, et la correction PTZ en fonction de la pression, de la température et de l'écart par rapport à la loi des gaz parfaits, s'ajoute la correction T en fonction de la température.

L'appareil configuré pour la correction T diffère de l'appareil configuré pour la correction PT par le remplacement de la pression mesurée par une pression fixe, programmable, et par l'absence du capteur de pression.

- rapport Z_b/Z des facteurs de compressibilité : dans le cas d'une correction PT, la fonction de la pression, de la température et de l'écart par rapport à la loi des gaz parfaits, le rapport Z_b/Z est calculé dans les conditions de base et dans les conditions de mesurage :

- soit suivant la méthode S. GERG 88 du Groupement européen de recherche gazière (modèle approuvé par la décision précitée) ;
- soit suivant la méthode AGA NX 19 de l'American Gas Association.

Les autres caractéristiques restent inchangées.

Le modèle SEVC-D/MINICOR 110 correspond au modèle ayant une correction T en fonction de la température.

(1) Revue de Métrologie, avril 1996, page 205.



Le modèle SEVC-D/MINICOR 210 correspond au modèle ayant une correction PT en fonction de la pression et de la température, ou PTZ en fonction de la pression, de la température et de l'écart par rapport à la loi des gaz parfaits.

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

Le numéro d'approbation de modèles figurant sur la plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision est identique à celui fixé par la décision n° 96.00.371.002.1 précitée.

DEPOT DE MODELES

Les plans et schémas permettant d'identifier les modèles sont déposés à la sous-direction de la métrologie, à la direction régionale de l'industrie,

de la recherche et de l'environnement d'Ile-de-France et chez le fabricant sous la référence DA 13.1424.

VALIDITE

La présente décision est valable jusqu'au 3 avril 2006.

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
