



PARU EN MAI 1997


 MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE
 DES POSTES ET TELECOMMUNICATIONS

MODELES D'INSTRUMENTS DE MESURE NOUVELLEMENT APPROUVES EN FEVRIER 1997

 DECISION D'APPROBATION DE MODELES
 N° 97.00.343.001.1 DU 25 FEVRIER 1997

Cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP modèles E0-950, E0-1140 et E0-1330

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 REFRIGERISSEURS DE LAIT EN VRAC.

FABRICANT

Société SERAP INDUSTRIES, route de Fougères, 53120 Gorrion.

CARACTERISTIQUES

Les cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP modèles E0-950, E0-1140 et E0-1330 sont des cuves horizontales fermées de même section elliptique.

Modèle	Capacité nominale en L	Longueur nominale de la règle en mm
E0-950	950	870
E0-1140	1140	870
E0-1330	1330	870



Les cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP modèles E0-950, E0-1140 et E0-1330 comportent un dispositif de repérage des niveaux et de la position de référence. Ce dispositif comprend une mesure de longueur millimétrique et un système d'accrochage.

Les mesures de longueur associées aux cuves sont des règles rigides, en arc de cercle. Elle sont fabriquées par la Société G.M.T. (Gravure Moderne Turlan) et approuvées par le certificat d'approbation C.E.E. de modèle n° 96.00.211.010.0 du 10 décembre 1996 (1).

Leur longueur nominale est la distance entre la partie supérieure de la lumière pratiquée dans ces mesures et le zéro de la graduation.

Deux points d'accrochage matérialisant une référence invariable par rapport à la cuve et situés dans le plan de symétrie longitudinal vertical de celle-ci sont utilisés pour déterminer la position de référence de la cuve. La différence des hauteurs de liquide, 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 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, dans le trou d'homme.

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 RELGEMENTAIRES

Les cuves doivent être munies d'une plaque d'identification de jaugeage portant le nom du bénéficiaire de la présente décision et le numéro figurant dans le titre 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'environnement des Pays-de-la-Loire et chez le fabricant sous la référence DA 19-134.

VALIDITE

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

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

(1) Revue de Métrologie, avril 1997, page 57.