



DA 13.1301

**DÉCISION D'APPROBATION DE MODÈLE**  
**N° 99.00.680.004.1 du 15 février 1999**

**Doseuse pondérale modèle GL 110 D**

La présente décision est prononcée en application du décret n° 88-682 du 6 mai 1988 modifié par le décret 96-441 du 22 mai 1996 relatif au contrôle des instruments de mesure, des dispositions transitoires prévues à l'article 24 de l'arrêté du 5 août 1998 relatif aux instruments de pesage à fonctionnement automatique doseuses pondérales et du décret n° 76-279 du 19 mars 1976 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : doseuses.

**FABRICANT**

Société GOGLIO LUIGI, Via Solari, 10, 20144 Milan (Italie).

**DEMANDEUR**

Société JOËL FRAISSE, 33, rue Mademoiselle, 75015 Paris (FRANCE).

**CARACTÉRISTIQUES**

La doseuse pondérale modèle GL 110 D est destinée au conditionnement par pesées brutes de produits granuleux ou pulvérulents. Elle est constituée par :

- 1) une première trémie tampon comprenant à sa partie inférieure une tuyère verticale de laquelle est extrait, par rotation d'une vis sans fin entraînée par un moteur pas-à-pas, un volume prédéterminé de produit ;
- 2) une unité de pesage intermédiaire, permettant de mesurer la masse de produit extraite de la première trémie, et de déterminer la quantité de produit nécessaire pour atteindre la valeur nominale de la dose finale à réaliser; cette unité de pesage comporte :
  - \* un dispositif récepteur de charge constitué d'un plateau lié au dispositif équilibreur et transducteur de charge par l'intermédiaire d'une bride métallique. Un système de guidage et de centrage des emballages est fixé au plateau ;
  - \* un dispositif mesureur de charge incluant :
    - un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte de marque HBM type PW2.C3 objet de l'autorisation d'établissement de fiches techniques n° 92.00.644.013.4 du 9 octobre 1992 ( $E_{\max} = 7,2$  kg).
    - un amplificateur-convertisseur de marque HBM, type AED/9001 équipé d'un module "AD101", comprenant un microprocesseur et assurant notamment :

- . l'alimentation du capteur à jauges de contrainte,
  - . l'amplification, la conversion analogique / numérique des signaux en provenance du capteur, ainsi que leur transmission (interface série) à l'ordinateur superviseur décrit ci-après.
- un dispositif indicateur numérique (l'écran à cristaux liquides de l'ordinateur) ;
- 3) une seconde trémie tampon, de conception identique à la première, de laquelle sera extrait le volume de produit nécessaire à la finition du préemballage.
- Le nombre de pas de rotation de la vis d'extraction est déterminé par l'ordinateur superviseur, en fonction notamment de la masse précédemment mesurée sur l'unité de pesage intermédiaire ;
- 4) une unité de pesage final, sur laquelle est mesurée la masse totale de produit extraite des deux trémies. Cette unité est identique à l'unité de pesage intermédiaire. Les valeurs des masses mesurées sur cette unité seront exploitées pour le traitement statistique de la production et pour le contrôle des paramètres de dosage ;
- 5) un ordinateur industriel PC VIEW, fabriqué par I.P.S. SISTEMI PROGRAMMABILI SRL (Italie) permettant de gérer et de synchroniser les différentes phases du cycle de fonctionnement de une à trois unités de conditionnement (chaque unité de conditionnement comportant deux unités de pesage).

L'ordinateur est programmé pour gérer les dispositifs fonctionnels suivants :

- \* dispositif de mise à zéro initiale,
- \* dispositif de tarage des emballages,
- \* dispositif de prédétermination des masses (choix des points de consigne, choix des valeurs caractéristiques de contrôle du poids des doses),
- \* dispositif indicateur de charge,
- \* dispositif d'indication des nombres de pesées légères et de pesées lourdes,
- \* dispositif automatique d'éjection des pesées lourdes ou légères (respectivement supérieures ou inférieures aux valeurs prédéterminées),
- \* dispositif automatique de contrôle de la valeur moyenne des doses par rapport à la quantité nominale,
- \* dispositif assurant la transmission automatique des données vers un dispositif imprimeur, après réalisation d'un lot d'effectif prédéterminé, ou après modification des paramètres de dosage,
- \* dispositif de sauvegarde sur fichiers, des données statistiques des lots réalisés,

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- \* unités de pesage :
  - Max = 1,5 kg
  - e = 2 g
  - Min = 150 g
- \* Doseuse pondérale :
  - températures limites d'utilisation : comprises entre + 10 °C et + 40 °C
  - plage de fonctionnement comprise entre Min et Max
  - cadence : selon la nature du produit et la valeur de la quantité nominale du conditionnement, elle peut atteindre 50 préemballages par minute.

## **INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES**

La plaque d'identification de chaque unité de pesage comporte les indications suivantes :

- \* Marque : GOGLIO LUIGI MILANO
- \* Doseuse pondérale
- \* Type : GL 110/D
- \* N° : ..... Année : .....
- \* Références (numéro et date) de la présente décision d'approbation
- \* Max = 1500 g, Min = 150 g, Echelon = 2 g

- \* Produit(s)
- \* Dispersion(s) nominale(s)
- \* Cadence(s)
- \* Températures limites de fonctionnement : de + 10°C à + 40°C

### **CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION**

La vérification primitive d'une doseuse modèle GL 110/D est effectuée en une phase au lieu d'utilisation.

### **DÉPÔT DE MODÈLE**

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 d'Ile de France sous la référence DA 13.1301 et chez le demandeur.

### **VALIDITÉ**

La limite de validité de la présente décision est fixée au 31 décembre 2008.

### **ANNEXES**

- \* Notice descriptive
- \* Schéma d'ensemble - n° G 829 F
- \* Plan unité de pesage - n° A 6553 F

Pour le Secrétaire d'État et par délégation  
Par empêchement du directeur de l'action  
régionale et de la petite et moyenne industrie,  
l'ingénieur en chef des mines,

J. F. MAGANA

## NOTICE DESCRIPTIVE

### 1 - PROGRAMMATION DU FONCTIONNEMENT

Les paramètres de fonctionnement sont :

- introduits dans la mémoire de l'ordinateur de gestion, par l'opérateur, au moyen d'un clavier,
- affichés sur l'écran (LCD) dans des tableaux spécialisés et accessibles par les touches de fonctions <F2> à <F10>, <ESC>, <↑> (page précédente), <↓> (page suivante), et <ENTER> (validation).

Chaque touche utilisable après affichage d'un tableau apparaît à l'écran, accompagnée de son effet, libellé en clair.

L'appui sur une touche de fonction non affichée est sans effet.

#### 1.1 - tableau principal

Le tableau principal propose les options suivantes :

<F2>	GESTION PESAGE ( ou FONCTION POIDS)
<F3>	POUSSOIRS ET SELECTEURS
<F4>	FONCTIONS PLC
<F5>	CONTROLE DE TEMPERATURE
<F6>	GESTION DES MOTEURS
<F7>	RENSEIGNEMENTS
<F10>	SORTIE DU PROGRAMME

Ce tableau est accessible par appui sur la touche <ENTER> lorsque l'écran affiche des messages indiquant la situation du système (par exemple : porte sérieuse non connectée, etc ...)

La touche <ESC> permet le retour d'un sous-tableau au tableau de niveau supérieur. Des appuis successifs sur la touche <ESC> permettent le retour au tableau principal.

A la mise sous tension du système, le tableau principal est automatiquement affiché.

Seul le tableau "GESTION PESAGE", affiché après appui sur la touche <F2> (depuis le menu principal), permet l'accès à la modification des paramètres de pesage.

Les touches <F3>, <F4>, <F5>, <F6> et <F7> permettent le paramétrage des autres fonctions gérées par l'ordinateur (automatismes notamment)

## 1.2 - tableau "GESTION PESAGE"

Ce tableau rassemble les fonctions suivantes :

- <F2> SYNOPTIQUE
- <F3> PARAMETRES DE PESAGE
- <F4> ENTRETIEN
- <F5> POIDS COURANT
- <ESC> Retour au tableau de niveau supérieur (tableau principal)

### 1.2.1 l'option <F2> - SYNOPTIQUE affiche à l'écran les données suivantes :

- poids courant
- poids moyen
- déviation standard
- paquets acceptés
- paquets poids abondant
- paquets poids peu abondant.

- <ESC> : revenir au tableau "GESTION PESAGE"
- <F2> : imprimer les données.

### 1.2.2 l'option <F3> - PARAMETRES DE PESAGE (SET UP) permet la prédétermination des données suivantes (sur deux pages écran successives) :

- poids nominal
- poids limite supérieur
- poids limite inférieur
- tare paquet
- pourcentage de finition
- autoréglage
- paquets pour lot
- code machine
- code produit
- offset sur poids
- step doseur 1er dosage
- step doseur de finition

- <ESC> : Retour au tableau "GESTION PESAGE"

### 1.2.3 l'option F4 - ENTRETIEN est utilisée pour la mise au point du système par le constructeur et permet l'affichage en cours de fonctionnement des valeurs suivantes :

- poids de 1er dosage
- poids de finition
- résolution moyenne doseur

- pas de 1er dosage
- pas doseur de finition
- sigma 1er dosage

<ESC> : Retour au tableau "GESTION PESAGE"

1.2.4 l'option <F5> - POIDS COURANT permet l'affichage des informations suivantes (après interruption de la production) :

- poids en grammes
- lecture A/D
- zéro
- autotare
- résolution

<ESC> : Retour au tableau "GESTION PESAGE"

## 2 - RAPPORTS DE PRODUCTION

La modification d'un paramètre de pesage provoquera l'impression d'un rapport :

- rappelant les données de production relatives au lot réalisé sur la base des réglages précédents,
- rappelant les données de production relatives à la totalité des doses produites avec l'instrument (production journalière).
- la réinitialisation des données relative à la production à suivre.

On obtient également l'impression d'un rapport de production :

- à la sortie du menu principal : touche <F10> puis <F3> (sortie du programme),
- en appuyant sur la touche <F2> lorsque le synoptique (cf. § 1.2.1 ) est affiché.

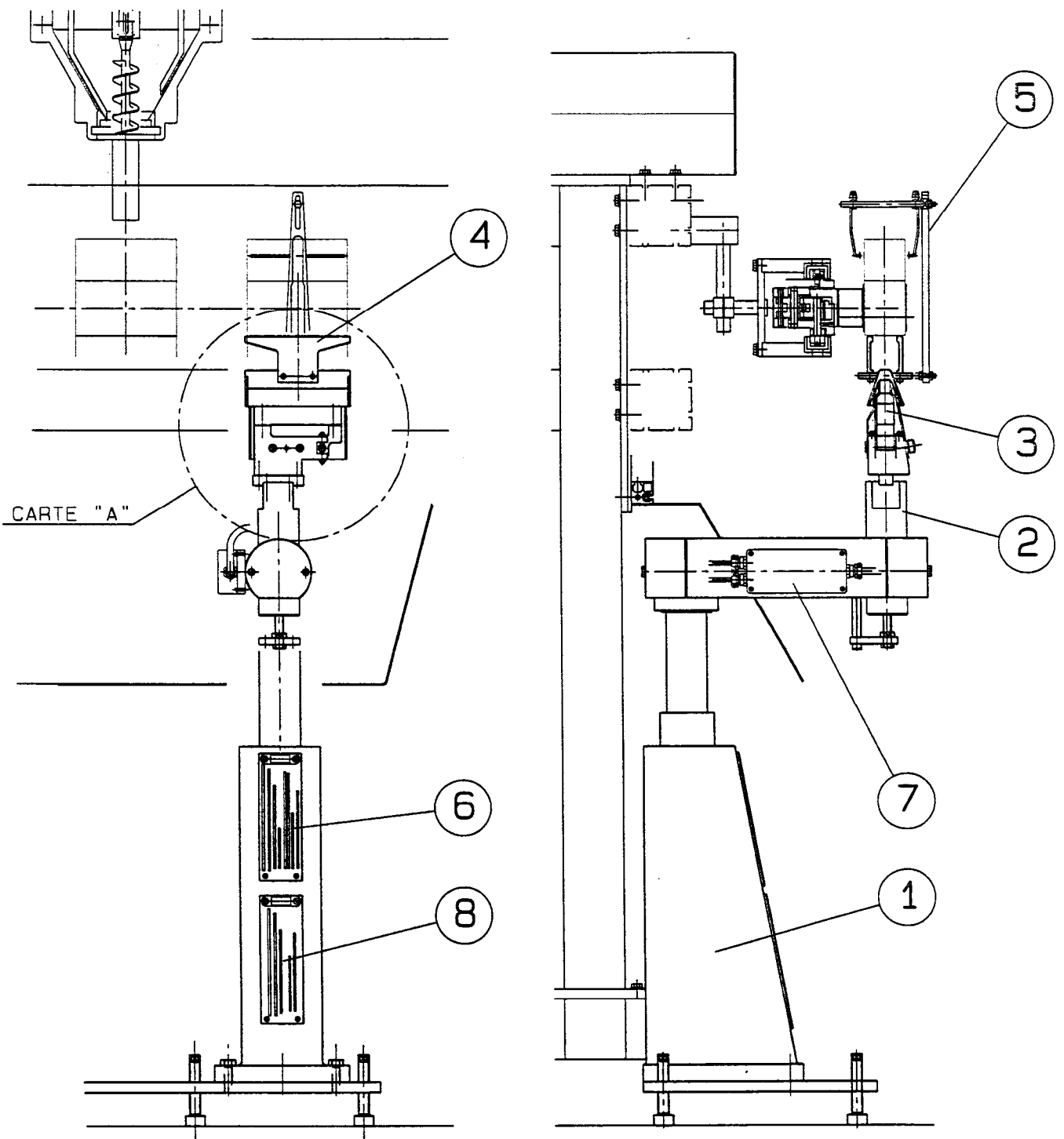
## 3 - INDICATIONS SIGNALÉTIQUES

Une plaque d'identification portant les indications réglementaires énumérées par la décision d'approbation de modèle sera :

- scellée sur la colonne-support de chacune des deux cellules de pesage constitutives d'une unité de pesage,
- apposée (sans scellement) sur le carter de l'ordinateur afin d'identifier chacune des unités de pesage dont il assure la gestion.

Sur les instruments bénéficiant d'une approbation de modèle à la fois en tant que doseuse pondérale et en tant que trieuse pondérale, les plaques d'identifications prévues par chacune des décisions correspondantes seront apposées sur :

- chacune des colonnes supportant les cellules de pesage (avec scellement),
- le carter de l'ordinateur de gestion correspondant (sans scellement).

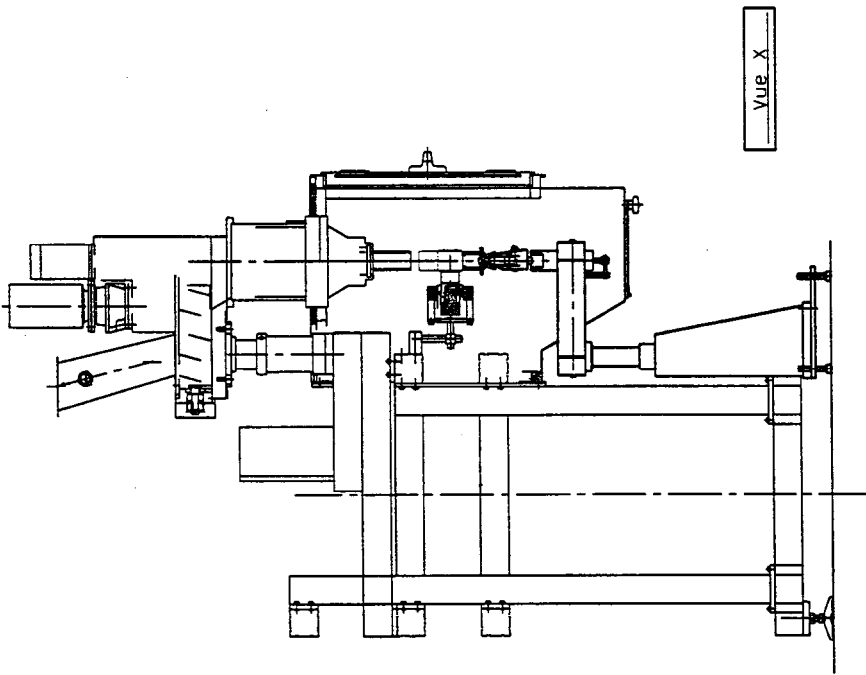


- 8 = PLAQUE METRIQUE TRIEUSE
- 7 = AMPLIFICATEUR
- 6 = PLAQUE MÉTRIQUE DOSEUSE
- 5 = GUIDE SUPÉRIEUR CONFECTION (Alternatif)
- 4 = PLAQUES D'APPUI POUR LA PESÉE
- 3 = CELLULE DE CHARGEMENT
- 2 = SUPPORT STATIQUE CELLULE DE CHARGEMENT
- 1 = COLONNE DE SUPPORT

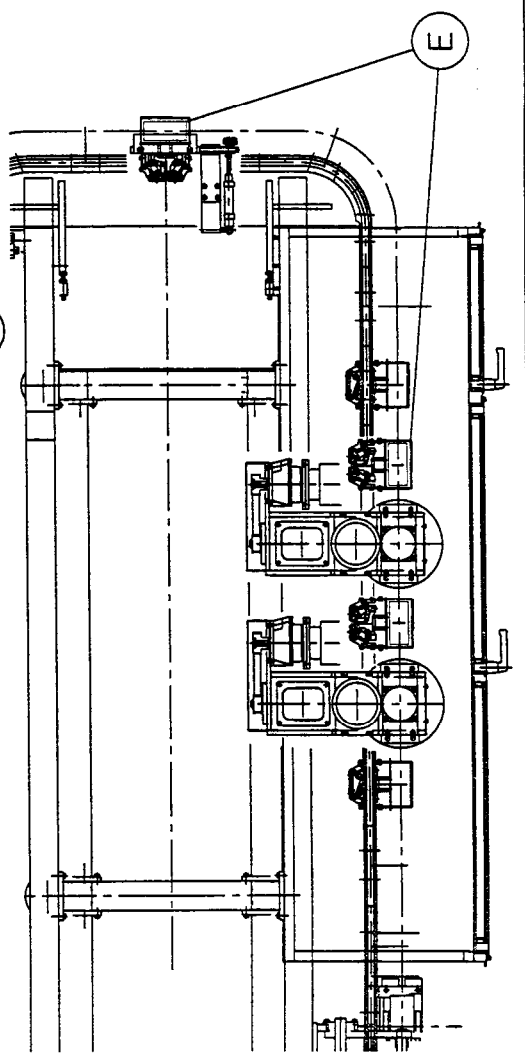
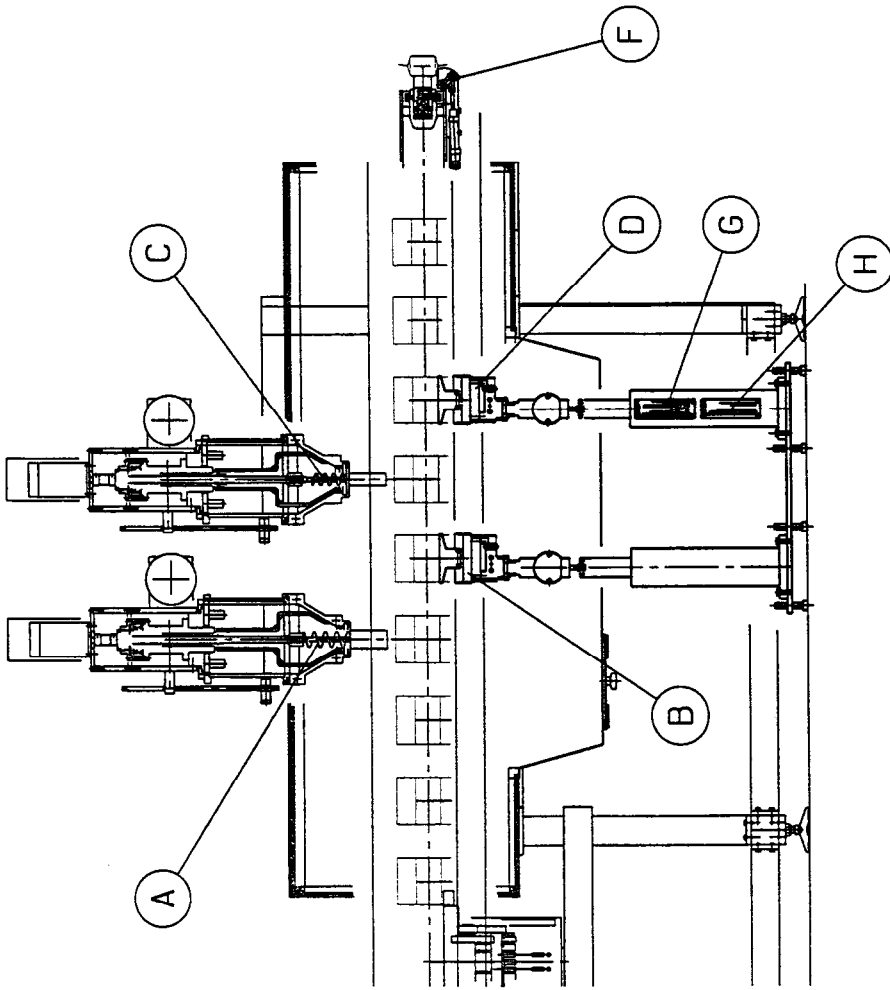
CONTRÔLE POIDS (B/D)

N. MOD.	GOGLIO LUIGI - MILANO	Diseño 21130901	Nº CÍCLO
		Visco	Nº Dis. A 6553 F

# DA AB. AB01 . Schéma d'ensemble



VUE X



- H = PLAQUE D'IDENTIFICATION TRIEUSE
- G = PLAQUE D'IDENTIFICATION DOSEUSE
- F = DISPOSITIF DE TRIAGE CONFECTION HORS POIDS
- E = GODETS OUVRANTS SUR TRANSPORTEUR
- D = CONTRÔLE POIDS FINISSAGE
- C = DOSEUR VOLUMÉTRIQUE REMPLISSAGE DE FINISSAGE
- B = CONTRÔLE POIDS DÉGROSSISSAGE
- A = DOSEUR VOLUMÉTRIQUE REMPLISSAGE DE DÉGROSSISSAGE

SYSTÈME DE DISTRIBUTION INSÉRÉ  
DANS LA CONDITIONNEUSE

N° MOD.	60GLIO LUTIGI - MILANO	PROJ. G. 829 F
DATE		
SCALE		

