



**Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur modèle DACS W
Classe X(1)**

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 et de l'arrêté du 19 mars 1998 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : instruments de pesage à fonctionnement automatique : trieurs-étiqueteurs.

FABRICANT :

SOCIÉTÉ ISHIDA Co., Ltd, 44 SANNO-CHO, SHOGAIN, SAKYO-KU, KYOTO, 606 (JAPON).

DEMANDEUR :

SOCIÉTÉ ISHIDA Co., Ltd, 44 SANNO-CHO, SHOGAIN, SAKYO-KU, KYOTO, 606 (JAPON).
SOCIÉTÉ ISHIDA EUROPE MANUFACTURING Ltd, 11 KETTLES WOOD DRIVE, WOODGATE
BUSINESS PARK, BIRMINGHAM B32 3DB (ROYAUME UNI).

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle DACS W est destiné à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié en fonctionnement continu (les charges sont pesées en mouvement).

Il est constitué par :

- 1° un dispositif d'amenée des objets sur le dispositif récepteur de charge au moyen d'un dispositif transporteur à bande ;
- 2° une unité de pesage comprenant :
 - un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge à bande fixé sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge ;
 - un dispositif électronique de mesure et d'asservissement incluant :
 - . un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte à double flexion de marque ISHIDA type TLC 6LT ($E_{\max} = 6$ kg) ou TLC 9LT ($E_{\max} = 9$ kg) ou TLC 30LT ($E_{\max} = 30$ kg) ou TLC 60LT ($E_{\max} = 60$ kg) ;
 - . un dispositif indicateur numérique (ISHIDA) dont le fonctionnement est basé sur le principe d'une conversion analogique-numérique et dont la partie traitement des informations est assurée par une unité logique à microprocesseur ;
- 3° un dispositif d'évacuation des objets au moyen d'un transporteur à bande ;
- 4° un dispositif d'impression (option).

Il est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- * dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif (signal visible et audible) ;
- * dispositif de réglage statique de la pente ;
- * dispositif de réglage dynamique à mettre en oeuvre selon les instructions écrites du fabricant ;
- * mise à zéro :
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro,
 - dispositif automatique de mise à zéro (en cours de cycle avec périodicité réglable et au départ d'une séquence de tri) ;
- * tare :
 - dispositif de prédétermination de tare (peut être inhibé) ;
- * dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Dénomination de la version (type de capteur)	Portée maximale	Portée minimale	Échelon
DACS W003 (TLC 6LT)	330 g	15 g	0,2 g
DACS W012 (TLC 9LT)	1300 g	35 g	0,5 g
DACS W030 (TLC 30LT)	3300 g	125 g	1 g
DACS W050 (TLC 60LT)	5500 g	350 g	2 g

- dimensions du dispositif récepteur de charge : de 350 mm x 165 mm à 545 mm x 330 mm
- températures limites d'utilisation : de - 5 °C à + 40 °C
- vitesse maximale du dispositif transporteur : 60 m / min

SCELLEMENTS :

Le dispositif de réglage statique est protégé par un dispositif de scellement conforme à la présentation figurant en annexe.

CONDITIONS PARTICULIÈRES D'INSTALLATION :

Les instruments doivent être installés de manière fixe. Ils ne comportent pas de dispositif de mise à niveau ni de dispositif indicateur de niveau.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision comporte les indications suivantes :

- nom ou marque d'identification du fabricant
- nom ou marque d'identification de l'importateur (demandeur)
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- cadence maximale de fonctionnement en nombre d'objets par minute
- vitesse maximale du convoyeur de charges en m/s
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- pression du fluide de transmission
- références (numéro et date) de la présente décision d'approbation de modèle
- indication de la classe d'exactitude sous la forme X(1)
- échelon de vérification sous la forme $e = \dots$
- échelon réel sous la forme $d = \dots$
- portée maximale sous la forme $Max = \dots$
- portée minimale sous la forme $Min = \dots$
- tare soustractive maximale, sous la forme $PT = - \dots$

ainsi que l'indication supplémentaire suivante

- températures limites d'utilisation : -5 °C , $+40\text{ °C}$

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'une trieuse pondérale modèle DACS W est réalisée en une phase au lieu d'installation.

Outre l'examen de conformité à la décision d'approbation de modèle, 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 ;
- 5/ essai à des vitesses de fonctionnement alternatives selon la procédure décrite en Annexe A.6.8 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 (valeurs des tableaux 1 et 2 pour la classe X(1)).

Les tolérances applicables pour les essais 4/ et 5/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML (valeurs des tableaux 1 et 2 pour la classe X(1)).

DÉPÔT DE MODÈLE :

Plans et schémas 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 13.1573, chez les demandeurs et à la société BEURAIN FRERES, 30 rue Gutemberg, 93 LE PRE SAINT-GERVAIS.

VALIDITÉ :

La présente décision a une validité de 10 ans à compter de la date figurant dans son titre.

REMARQUE :

Lorsqu'une trieuse pondérale modèle DACS W n'est pas destinée à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié, elle est dispensée de vérification primitive.

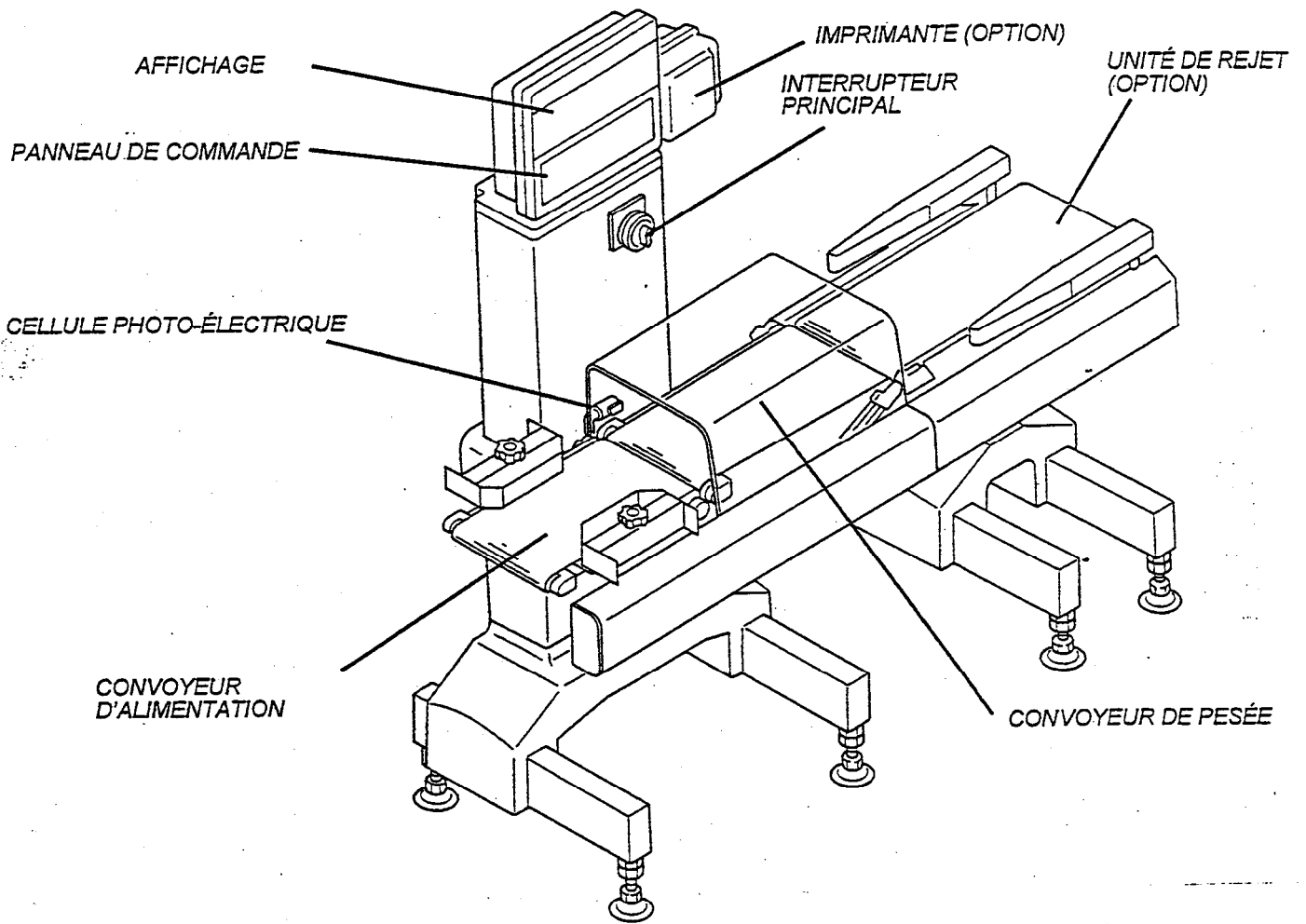
ANNEXES :

- Notice descriptive
- Scellement
- Vue d'ensemble
- Photographie

Pour le secrétaire d'Etat à l'Industrie et par délégation,
par empêchement du directeur de l'action régionale
et de la petite et moyenne industrie,
l'ingénieur en chef des mines,

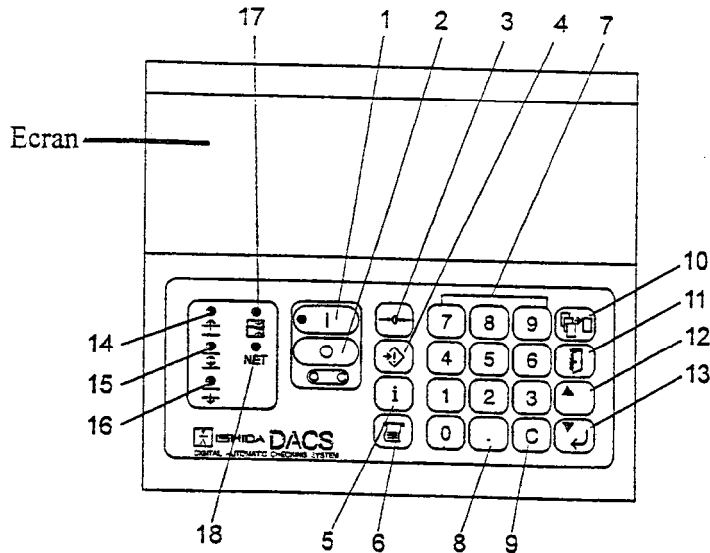
J.F. MAGANA

Vue d'ensemble



NOTICE DESCRIPTIVE

Le dispositif indicateur et de commande se présente comme suit :



Les fonctions principales des touches du panneau de commande sont décrites dans le tableau ci-dessous.

n°	Touche	Fonction
1		Touche de démarrage : lorsque la trieuse est en pause, permet le démarrage de la production
2		Touche d'arrêt : quand la trieuse est en fonctionnement, permet l'arrêt du fonctionnement
3		Touche Zéro : lorsque la trieuse est à l'arrêt, commande le dispositif semi-automatique de mise à zéro
4		Touche programmation : lorsque la trieuse est à l'arrêt, permet l'affichage de l'écran de programmation
5		Touche d'informations : affiche les informations
6		Touche impression : affiche le menu imprimante de l'imprimante optionnelle. Imprime les statistiques lorsque l'imprimante (option) est installée
7		10 touches numériques pour l'entrée des informations
8		Point décimal
9		Touche d'effacement : efface la valeur numérique entrée
10		Touche de sélection : permet de sélectionner le menu de fonctionnement
11		Touche de sortie : permet de sortir de l'affichage précédent
12		Permet de monter le curseur
13		Permet de descendre le curseur. Enregistre la valeur entrée dans l'écran

La fonction des lampes témoins est décrite dans le tableau ci-dessous.

n°	Indicateur	Fonction
14		s'allume lorsque le produit est en sur-poids
15		s'allume lorsque le produit est correct
16		s'allume lorsque le produit est en sous-poids
17		s'allume pendant le pesage dynamique
18	NET	s'allume lorsque la tare est déduite

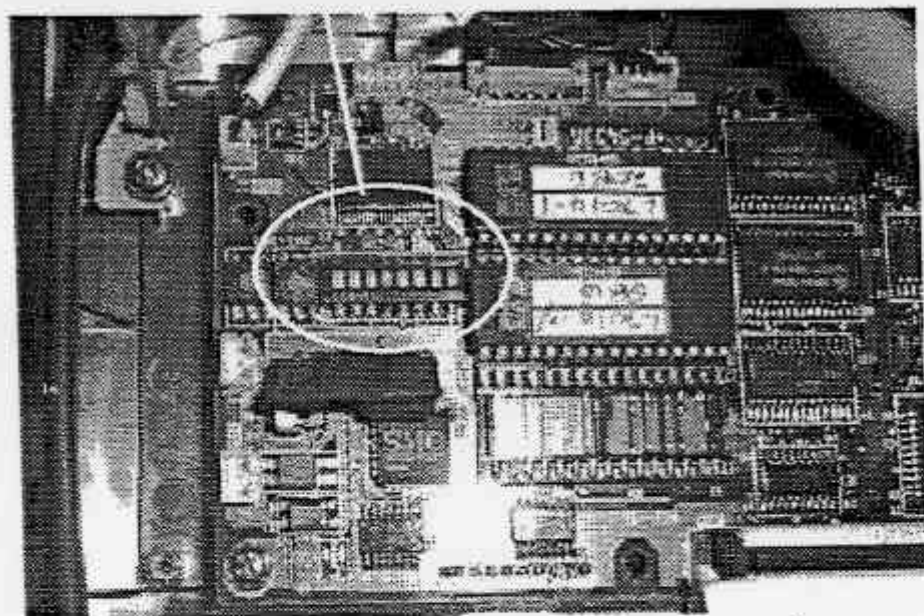
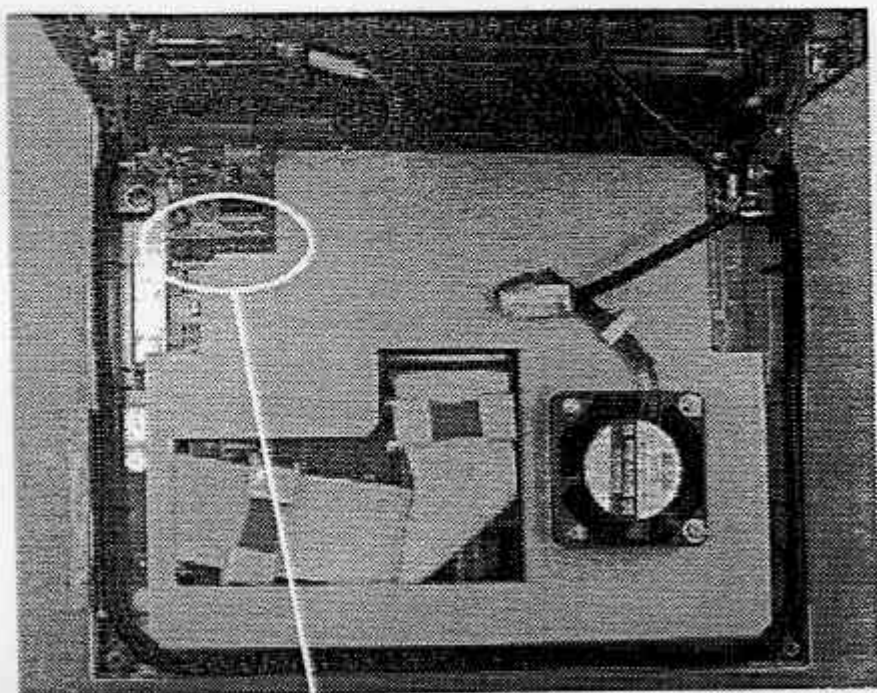
En fonction de la tâche commandée à l'instrument, 3 niveaux d'accès aux fonctions ont été définis.

Le niveau de base ("niveau opératrice") a un accès libre et permet le choix du programme prédéterminé de fonctionnement, la visualisation d'informations globales sur le cycle et sur le programme en cours de fonctionnement, l'impression des paramètres du lot en cours ainsi que la visualisation ou l'impression des données décrivant le programme en cours.

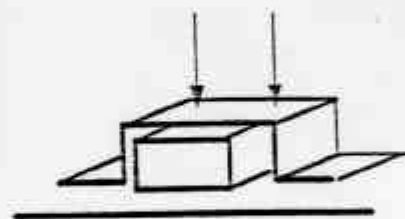
Un mot de passe permet d'accéder à un "niveau technicien sur site" permettant de procéder aux réglages des programmes de tri (limites, poids de référence, caractéristiques des objets, temporisations) agir sur le déroulement d'un cycle (départ, arrêt, modification temporaire de paramètres secondaires) de lire des données ou de commander des impressions.

Un autre mot de passe permet d'accéder au "niveau technicien de mise en service" permettant de définir la configuration totale de l'instrument selon les conditions d'installation (présence d'une imprimante, nature des dispositifs de tri, nécessite d'activer la mise en oeuvre de la tare prédéterminée, du réglage dynamique, etc...)

SCELLEMENT



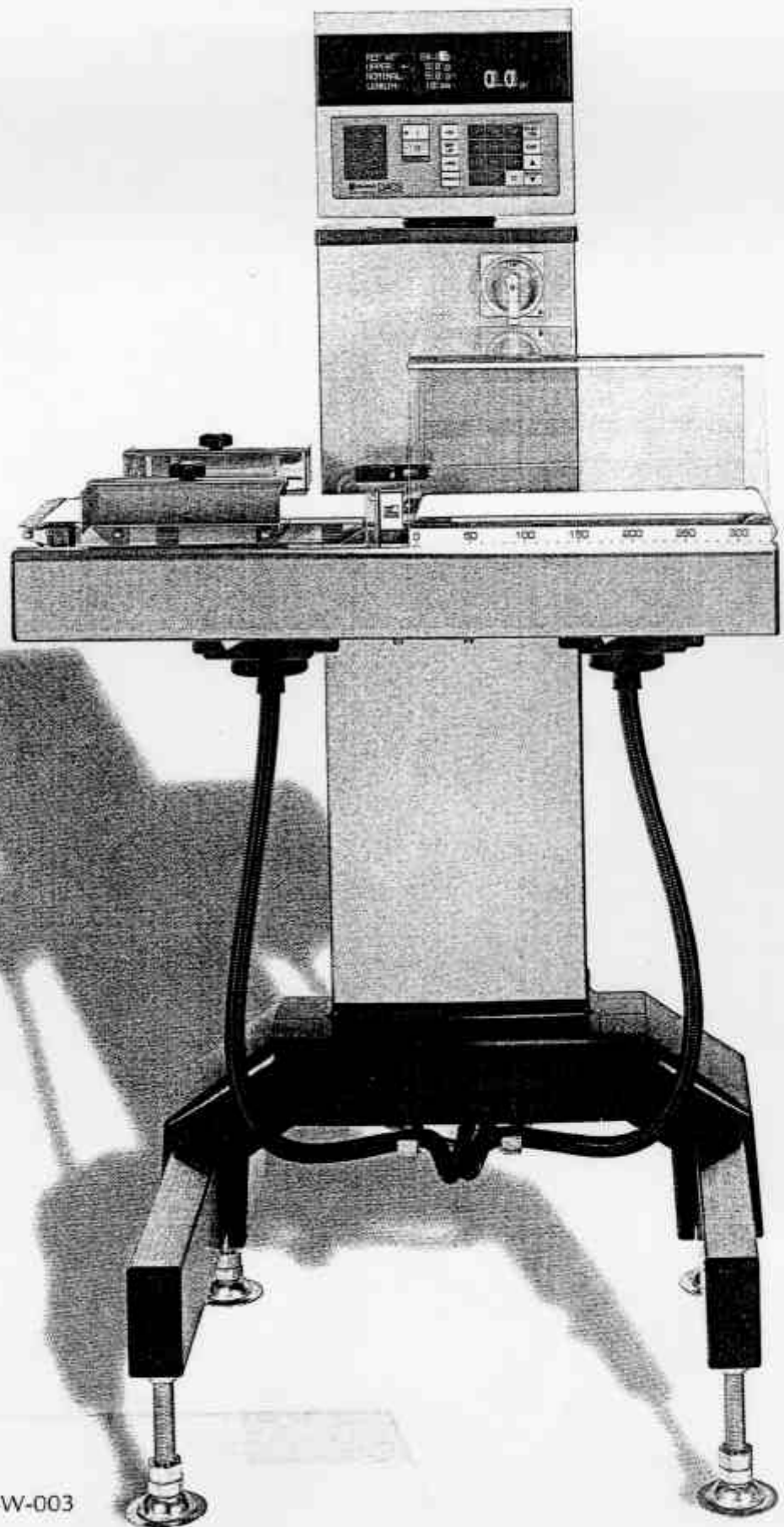
Carte RCU P-5433



Une séquence de réglage statique est possible en agissant sur un interrupteur situé sur la carte RCU P-5433. L'étiquette de scellement empêche l'accès à cet interrupteur.

DA 13. 1573

Photographie



DACS-W-003