

Certificat d'examen de types
n° 01.00.680.004.1 du 18 juin 2001

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
doseuse pondérale types CCW RZ, CCW DZ et CCW NZ
Classe : Ref(1)

La présente décision est prononcée en application du décret n° 2001 387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure et de l'arrêté du 5 août 1998 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : instruments de pesage à fonctionnement automatique doseuses pondérales.

FABRICANT :

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

DEMANDEUR :

SOCIÉTÉ ISHIDA Co., Ltd, 44 SANNO-CHO, SHOGOIN, 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 doseuse pondérale types CCW RZ, CCW DZ et CCW NZ, ci-après dénommé instrument, est une doseuse pondérale à pesées associatives à structure radiale (les unités de pesage sont disposées sur le pourtour de l'instrument).

Il est constitué par les éléments décrits ci-dessous.

- 1° Un dispositif d'alimentation constitué par une "table de dispersion du produit" formant un cône et assurant la distribution et la répartition du produit dans les couloirs vibrants acheminant le produit vers des bennes de ravitaillement. Le nombre de bennes de ravitaillement est compris entre 8 et 24.
- 2° De 8 à 24 unités de pesage. Chacune de ces unités, qui se trouve sous une benne de ravitaillement, est constituée par :
 - un dispositif récepteur de charge composé d'une benne à fond ouvrant ;
 - un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte à double flexion de marque ISHIDA pouvant être des types suivants : NLC-6L ($E_{\max} = 6$ kg), NLC-12L ($E_{\max} = 12$ kg), NLC-24L ($E_{\max} = 24$ kg) ou TLC-6L ($E_{\max} = 6$ kg)
 - un dispositif indicateur numérique ISHIDA dont la partie d'affichage et de commande est commune aux trois types qui diffèrent les uns des autres par la structure interne d'organisation des circuits.

- 3° Un dispositif d'impression.
- 4° Une benne d'attente située au-dessous de chaque benne de pesage (option).
- 5° Un cône (ou deux) de regroupement situé au-dessous des bennes de pesage permettant d'associer les contenus des bennes sélectionnées pour constituer les doses qui sont alors dirigées par un cône (ou deux) de sortie vers le dispositif d'ensachage (en option, une benne de synchronisation se trouve au dessous de chaque cône de sortie).

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif automatique de mise à zéro à la mise sous tension
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro actif uniquement en mode non automatique
 - dispositif automatique de mise à zéro (peut être désactivé)
- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif (signal visible et audible)
- dispositif de réglage statique de la pente (protégé par le dispositif de scellement)
- dispositif permettant de définir une valeur prédéterminée pour les doses

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Type CCW RZ

- Températures limites d'utilisation : - 5 °C et + 40 °C
- Pour chaque unité de pesage :
 - $400 \text{ g} \leq \text{Max} \leq 4000 \text{ g}$
 - Min = 10 g
 - $n \leq 2000$
 - $e \geq 0,2 \text{ g}$

Type CCW DZ

- Températures limites d'utilisation : - 5°C et + 40 °C
- Pour chaque unité de pesage :
 - $400 \text{ g} \leq \text{Max} \leq 800 \text{ g}$
 - Min = 10 g
 - $n \leq 800$
 - $e \geq 0,5 \text{ g}$

Type CCW NZ

- Températures limites d'utilisation : - 5°C et + 40 °C

- Pour chaque unité de pesage :
 - $400 \text{ g} \leq \text{Max} \leq 4000 \text{ g}$
 - $\text{Min} \geq 15 \text{ g}$
 - $n \leq 2000$
 - $e \geq 0,2 \text{ g}$

SCELLEMENT :

Sur le boîtier de l'écran d'affichage figure une étiquette (autodestructible par arrachement) sur laquelle figurent 2 données :

- la date de la dernière opération de contrôle
- un nombre

Dès qu'une modification du réglage statique (possible uniquement aux niveaux d'accès "technicien spécialisé" ou "maintenance" cités dans la notice descriptive) d'une ou de plusieurs unités de pesage intervient, un nombre de contrôle est incrémenté. Ce nombre de contrôle, inscrit sur le carnet métrologique de l'instrument peut être imprimé sur commande.

Le nombre figurant sur l'étiquette doit être identique au nombre de contrôle obtenu par impression.

Lorsqu'il n'y a pas concordance entre ces nombres, le scellement est considéré comme brisé.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification des instruments concernés par le présent certificat porte les indications suivantes :

- nom ou marque d'identification du fabricant
- nom ou marque d'identification du demandeur
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- désignation du ou des produits
- domaine de températures
- tension de l'alimentation électrique
- fréquence de l'alimentation électrique
- dose maximale
- dose minimale assignée
- nombre moyen de charges par dose
- cadence maximale de fonctionnement
- numéro et date du présent certificat
- indication de la classe d'exactitude (X(1))
- valeur de référence pour la classe d'exactitude (Ref(1))
- échelon sous la forme $d = \dots$
- portée maximale d'une unité de pesage sous la forme $\text{Max} = \dots$
- portée minimale d'une unité de pesage sous la forme $\text{Min} = \dots$

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive est réalisée en une phase au lieu d'installation.

Outre l'examen de conformité au certificat d'examen de type, les essais à réaliser lors de la vérification primitive sont à effectuer selon le paragraphe 5.1.2 de la recommandation R 61 de l'OIML avec les produits prévus et les classes d'exactitude correspondantes dans les conditions normales d'utilisation.

DÉPÔT DE MODÈLE :

Les plans et schémas sont déposés à la sous-direction de la métrologie sous les références DA 13.1190 et DA 13.1606, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'Ile de France et chez le demandeur.

VALIDITÉ :

Le présent certificat a une validité de 10 ans à compter de la date figurant dans son titre.

REMARQUE :

En application du décret n° 96-441 du 22 mai 1996 susvisé, les instruments de pesage à fonctionnement automatique non utilisés à l'occasion des opérations mentionnées à l'article 26 du décret 88-682 du 6 mai 1988, ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

ANNEXE :

Notice descriptive

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,

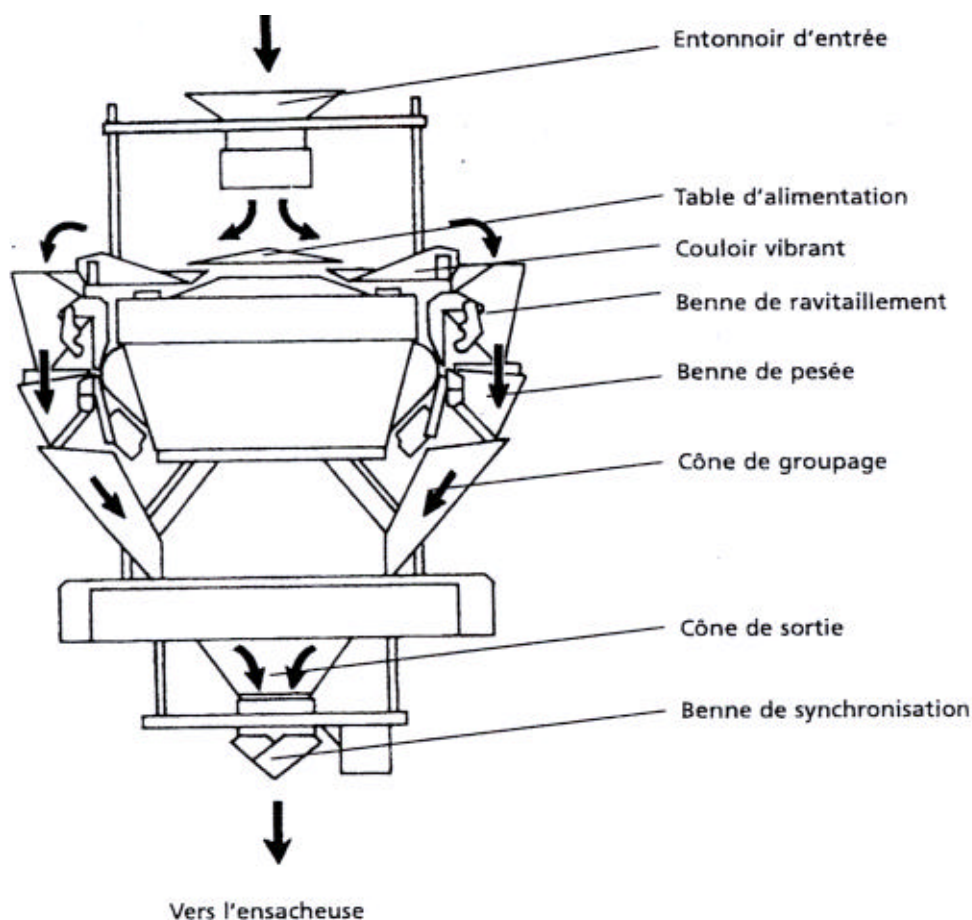
E.TROMBONE

Notice descriptive

1 - Généralités

La dénomination des modèles CCWRZ, CCWDZ et CCWNZ est complétée par des chiffres et des lettres donnant des indications sur la configuration de l'instrument (nombre de bennes de ravitaillement (2 chiffres), option benne d'attente, volume des bennes, type d'exécution (bâti peint, inox,...)).

La figure suivante montre le cheminement du produit au travers de l'instrument

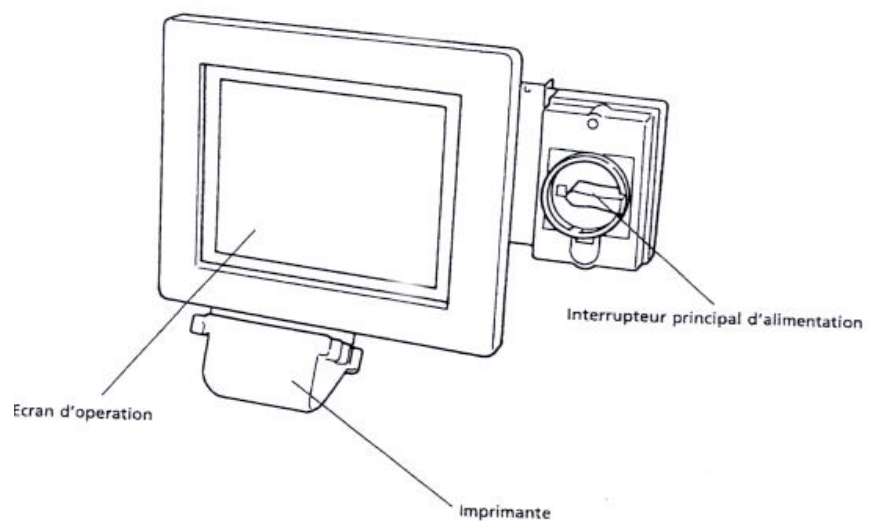
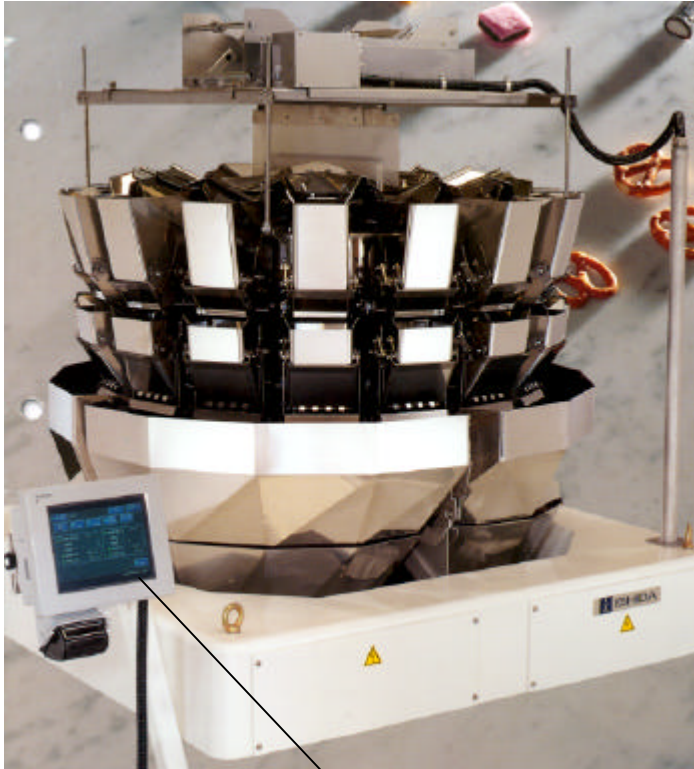


1. Le produit est envoyé à l'entonnoir d'entrée à partir de l'alimentateur en amont
2. Le vibreur de la table d'alimentation permet l'acheminement du produit vers les couloirs vibrants
3. Les couloirs vibrants transportent le produit vers les bennes de ravitaillement
4. Les bennes de ravitaillement déchargent le produit dans les bennes de pesée
5. Le produit est pesé dans chaque benne de pesée
6. L'unité de calcul sélectionne la combinaison optimale des bennes de pesée
7. Le produit sélectionné est déchargé des bennes de pesée sélectionnées
8. Le produit est récupéré dans le cône de groupage et déchargé du cône de sortie
9. Dans le cas où une benne de synchronisation en option est installée, le produit est déchargé sur commande de l'ensacheuse

2 – Description des commandes et de l’affichage

Tous ces éléments sont intégrés dans une unité de commande comportant un écran tactile sur lequel apparaissent – selon le mode de travail de l’instrument – des résultats de pesage, des commandes, des claviers de saisie ou des messages.

Les photographie et dessin suivants montrent la configuration de l’unité de commande.



4 niveaux d'accès aux menus sont proposés.

Niveau d'accès	Utilisateur	Accès	Code
« Technicien »	Opérateur	Uniquement accès aux menus de base permettant d'utiliser l'instrument en production quotidienne	Pas de code d'accès
« Technicien local »	Administrateur système	Accès au « niveau technicien » et aux menus permettant de définir les paramètres de production	Code d'accès nécessaire
« Technicien spécialisé »	Personne en règle générale mandatée par le fabricant	Accès aux niveaux "technicien" et "technicien local" ainsi qu'aux menus permettant de définir les paramètres de d'installation	Code d'accès nécessaire
« Maintenance »	Uniquement prévu pour le personnel de maintenance du fabricant	Accès aux niveaux "technicien", "technicien local" et "technicien spécialisé" ainsi qu'à des menus supplémentaires	Code d'accès nécessaire