

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur modèle GEMINI
Classes X(1) et/ou Y(a)

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 :

HERBERT & SONS Limited, ROOKWOOD WAY, HAVERHILL, SUFFOLK CB9 8PD (ROYAUME UNI).

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle GEMINI ci-après dénommé instrument est destiné :

à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié ; il est alors couvert par la classe d'exactitude X(1)

et/ou

à peser des objets autres que dans le cadre de la vérification de la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié ; il est alors couvert par la classe d'exactitude Y(a).

Le mode de fonctionnement est continu (les charges sont pesées en mouvement).

L'instrument est constitué par :

- 1° un système de transport des articles comprenant 3 bandes de convoyage (bande d'amenée, bande de l'unité de pesage et bande de l'unité d'étiquetage) ;
- 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 équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte de marque TERAOKA SEIKO type W ($E_{\max} = 12 \text{ kg}$ ou $E_{\max} = 15 \text{ kg}$) ;

- un dispositif indicateur numérique 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° de 1 à 4 dispositifs d'impression ;
- 4° un dispositif de mise à niveau et un dispositif indicateur de niveau.

Il est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif (signal visible) ;
- dispositif de réglage statique de la pente protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif automatique de mise à zéro initial,
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro,
 - dispositif de maintien de zéro ;
- dispositifs de tare :
 - dispositif semi-automatique de tare soustractive,
 - dispositif de prédétermination de tare (peut être inhibé).

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- Portée maximale : $2 \text{ kg} \leq \text{Max} \leq 10 \text{ kg}$
- Echelon de vérification : $e \geq 1 \text{ g}$
- Portée minimale : $\text{Min} \geq 100 \text{ g}$
- Effet maximal de tare : $T = - 50 \% \text{ de Max}$
- Nombre d'échelons : $n \leq 2000$ en version mono-échelon et
 $i, n_i \leq 1000$ en version bi-échelons
- Vitesse maximale du dispositif transporteur de charge : 50 m/min
- Températures limites d'utilisation : - 10 °C, + 40 °C

SCELLEMENT :

L'instrument est muni, au niveau de l'unité de pesage, d'un dispositif de scellement conforme au schéma figurant en annexe.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification d'un instrument concerné par la présente décision comporte les indications suivantes :

- nom du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- vitesse maximale du convoyeur de charges en m/s
- cadence maximale de fonctionnement en nombre d'objets par minute
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- pression du fluide de transmission (si applicable)
- numéro et date de la présente décision d'approbation de modèle
- indication de la ou des classes d'exactitude
- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, T-)

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument est effectuée 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.

Les tolérances applicables pour les essais 4/ et 5/ sont définies par :
le premier alinéa du paragraphe 2.5.1 pour ce qui concerne la classe X(1)
et
le premier alinéa du paragraphe 2.5.2 pour ce qui concerne la classe Y(a).

Un instrument répondant simultanément aux exigences des deux classes doit respecter les tolérances fixées pour chacune des deux classes.

DÉPÔT DE MODÈLE :

Les plans et schémas sont déposés à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 00.A008 et chez le demandeur.

VALIDITÉ :

La présente décision 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.

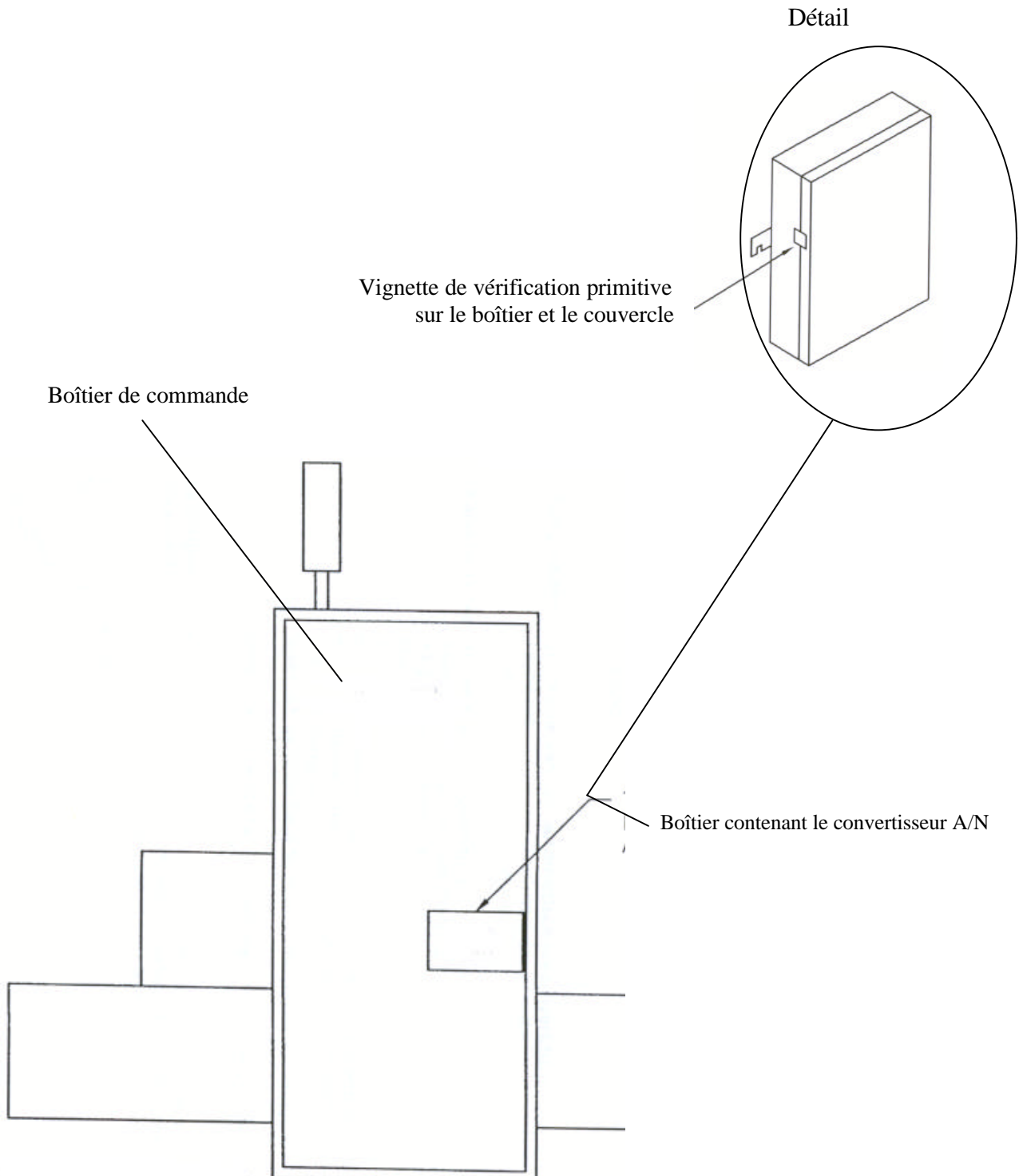
ANNEXES :

- Scellement
- Présentation de la face avant du boîtier de commande
- Dessin d'ensemble (cas présenté : instrument équipé d'une imprimante)
- Photographie (cas présenté : instrument équipé de 2 imprimantes)

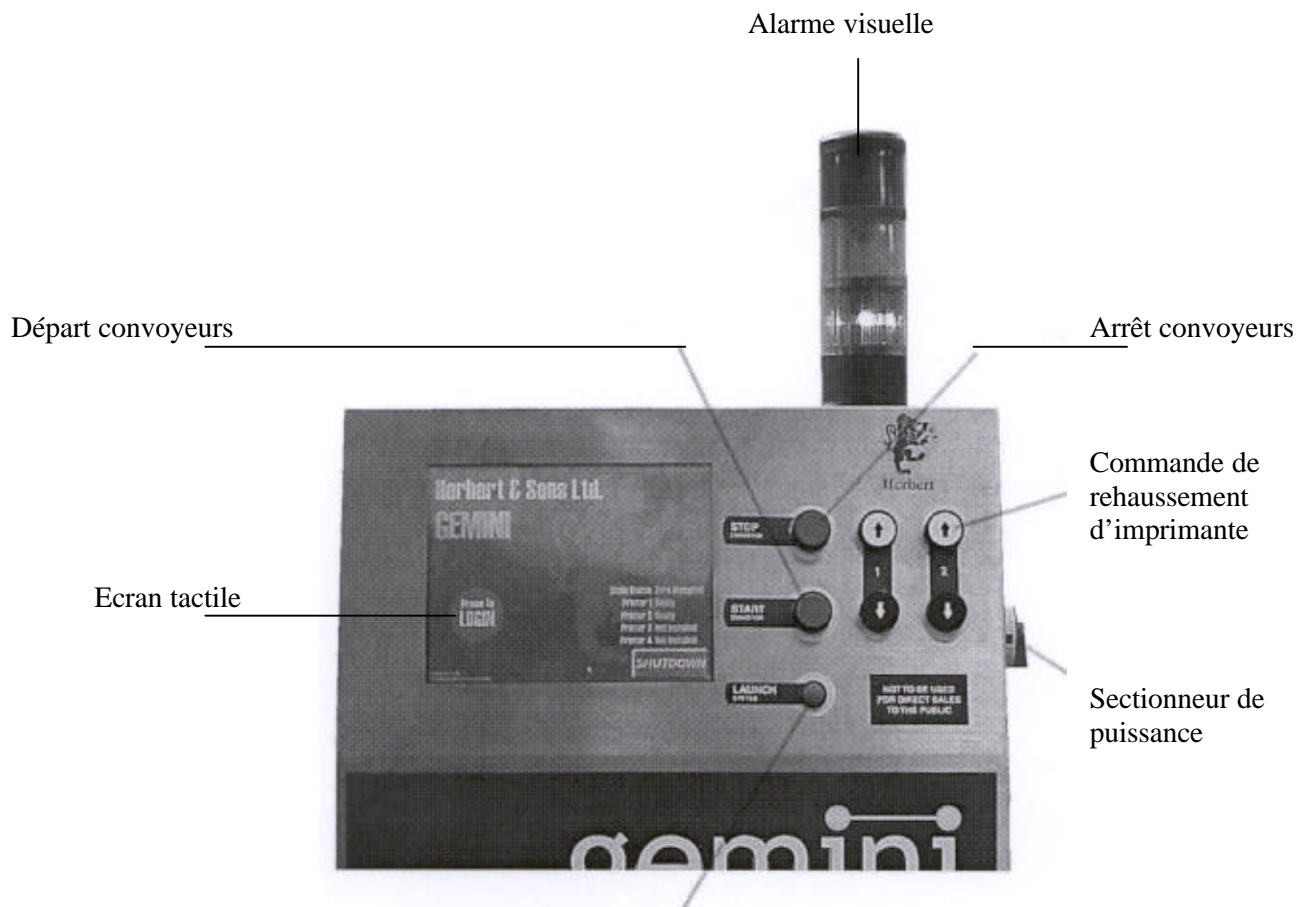
Pour le secrétaire d'Etat et par délégation,
par empêchement du directeur de l'action régionale
et de la petite et moyenne industrie,
l'ingénieur en chef des mines

E.TROMBONE

Scellement



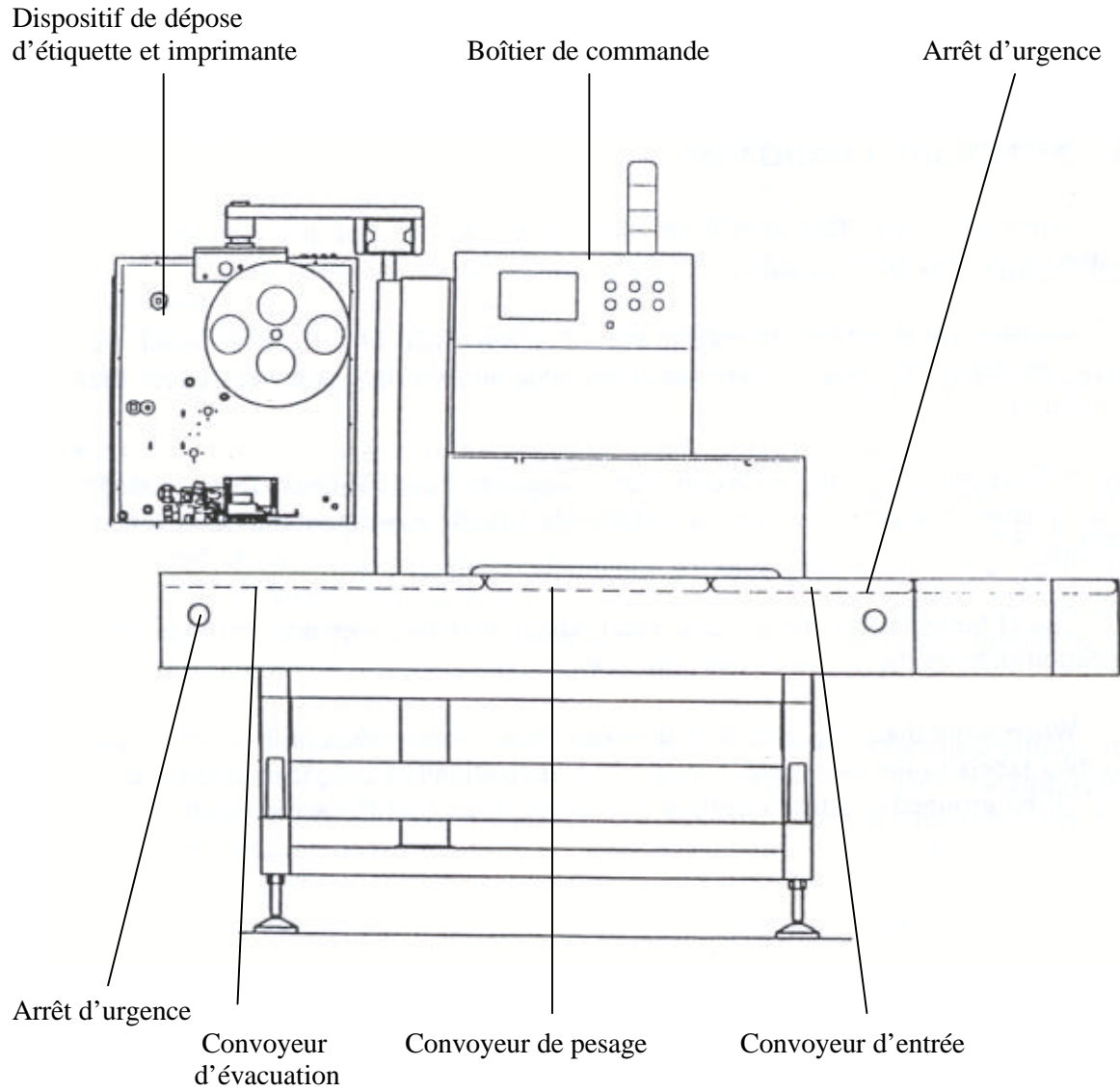
Présentation de la face avant du boîtier de commande



Lancement du système

Dessin d'ensemble

Cas présenté : instrument équipé d'une imprimante



Photographie

Cas présenté : instrument équipé de 2 imprimantes

