



DIRECTION DE L'ACTION RÉGIONALE
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE
SOUS-DIRECTION DE LA MÉTROLOGIE

20, AVENUE DE SÉGUR
F-75353 PARIS 07 SP

Certificat d'examen de type
n° 01.00.690.011.1 du 23 octobre 2001

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type CALIBRA LA
Classe Y(a)

Le présent certificat est prononcé en application du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 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 VENDÉE CONCEPT, 8 rue Watt, Z.I. Belle Place, 85000 LA ROCHE SUR YON (FRANCE).

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type CALIBRA LA, ci-après dénommé "instrument", est destiné au pesage "suspendu" de carcasses d'animaux ou de découpes d'animaux. Le mode de fonctionnement est continu (la charge est pesée en mouvement).

L'instrument est constitué par :

- 1/ un dispositif de transport des charges. Ce dispositif comprend notamment un système d'entraînement pouvant être constitué par exemple par une courroie ou une chaîne. La charge est accrochée, posée ou placée sur un dispositif (crochet, plateau...) entraîné par un trolley solidaire du système d'entraînement. Le système d'entraînement est mis en mouvement et guidé par des poulies dont une est actionnée par un moteur. La distance entre deux trolleys est constante.
- 2/ une unité de pesage comprenant :
 - a/ un dispositif récepteur et transmetteur de charge suspendu au dispositif équilibreur et transducteur de charge comprenant deux glissières de guidage dont la position permet au dispositif supportant la charge (crochet, plateau...) et composé par un système de croisillons ou de roulettes de se désolidariser du système d'entraînement.
 - b/ un module unité de traitement des données HBM type AD 101/B faisant l'objet du certificat d'essais TC 2279 délivré par l'organisme notifié n° 122 (1).
 - c/ un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte faisant l'objet d'un certificat de conformité à la recommandation R 60 de l'OIML ou d'un certificat d'essais délivré

(1) O.N. n° 122 : NMI (Nederlands Meetinstituut), organisme notifié par les PAYS-BAS

par un organisme notifié au sein de l'Union européenne, dont les caractéristiques sont compatibles avec celles du module unité de traitement des données et avec celles de l'instrument complet. Le coefficient p_i correspondant doit être inférieur ou égal à 0,7.

Un capteur marqué NH n'est autorisé que si des essais d'humidité selon la norme EN 45501 ont été réalisés sur ce type de capteur.

d/ un module d'affichage et de commande constitué par un PC industriel fabriqué par ARBOR TECHNOLOGY type IEC-740 ;

3/ en option, un dispositif imprimeur.

L'instrument comporte les dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif de mise à zéro initiale ;
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro ;
- dispositifs de tare :
 - dispositif semi-automatique additif de tare (lorsqu'un message d'erreur concernant la tare automatique est généré) ; ce dispositif concerne la prise en compte de la masse des crochets ;
 - dispositif automatique additif de tare ;
 - dispositif de prédétermination de tare ;
- dispositif de réglage statique de la pente ;
- dispositif de réglage dynamique de la pente à mettre en oeuvre selon les instructions du fabricant ;
- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif ;
- dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- $0,5 \text{ kg} \leq \text{Max} \leq 12,5 \text{ kg}$
- $\text{Min} \geq 20$ échelons
- $n \leq 250$ échelons
- $e \geq 5 \text{ g}$
- $T = - \text{Max}$
- Vitesse : Selon la nature des charges et les conditions d'installation, la vitesse du dispositif transporteur de charge peut atteindre 0,5 mètre/seconde.
- Températures limites d'utilisation : de $0 \text{ }^\circ\text{C}$ à $+ 30 \text{ }^\circ\text{C}$

SCELLEMENT :

L'instrument est équipé, au niveau de l'unité de pesage, d'un dispositif de scellement décrit en annexe.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

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

- nom ou marque d'identification du fabricant
 - numéro de série et désignation du type de l'instrument
 - cadence maximale de fonctionnement en nombre de charges 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 (lorsqu'applicable) en kPa
- numéro et date du présent certificat
- indication de la classe d'exactitude sous la forme Y(a)
- caractéristiques métrologiques (e, d, Max, Min, T+)
- températures

Une étiquette autodestructible par arrachement est située à côté de la plaque d'identification. Cette étiquette comporte le nombre de contrôle pour le scellement logiciel.

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument est effectuée sur le lieu d'installation, l'instrument étant complètement assemblé et fixé dans la position prévue pour son utilisation.

La preuve de la compatibilité des modules utilisés doit être apportée par le fabricant lors de la vérification primitive selon les imprimés présentés dans le guide WELMEC 2 - révision 2 (juillet 1996).

De plus, le demandeur tient les certificats d'essai des modules à la disposition de l'agent chargé de la vérification primitive.

Outre l'examen de conformité au présent certificat, les essais à réaliser lors de la vérification primitive sont les suivants :

- 1/ Etendue et exactitude de la mise à zéro selon les procédures décrites 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 les procédures décrites en Annexe A.6.5 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 3/ Exactitude de la tare selon les procédures décrites en Annexe A.6.6 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 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.

Tous ces essais sont réalisés en mode de fonctionnement automatique.

Les tolérances et conditions de fonctionnement requises pour les essais 1/, 2/ et 3/ sont définies au paragraphe 3.3 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances requises pour les essais 4/ et 5/ sont définies par le paragraphe 2.3 de la Recommandation R 51 de l'OIML pour la classe Y(a).

DÉPÔT DE MODÈLE :

Plans et schémas déposés à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 19.167 à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement PAYS DE LA LOIRE et chez le fabricant.

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° 2001-387 du 3 mai 2001 susvisé, les instruments de pesage à fonctionnement automatique non utilisés à l'occasion des opérations mentionnées à son article 1^{er} ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

ANNEXES :

- Scellement et emplacement du marquage
- Schéma d'ensemble de la partie mécanique du pesage
- Présentation du boîtier d'affichage et de commande

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

Scellement logiciel :

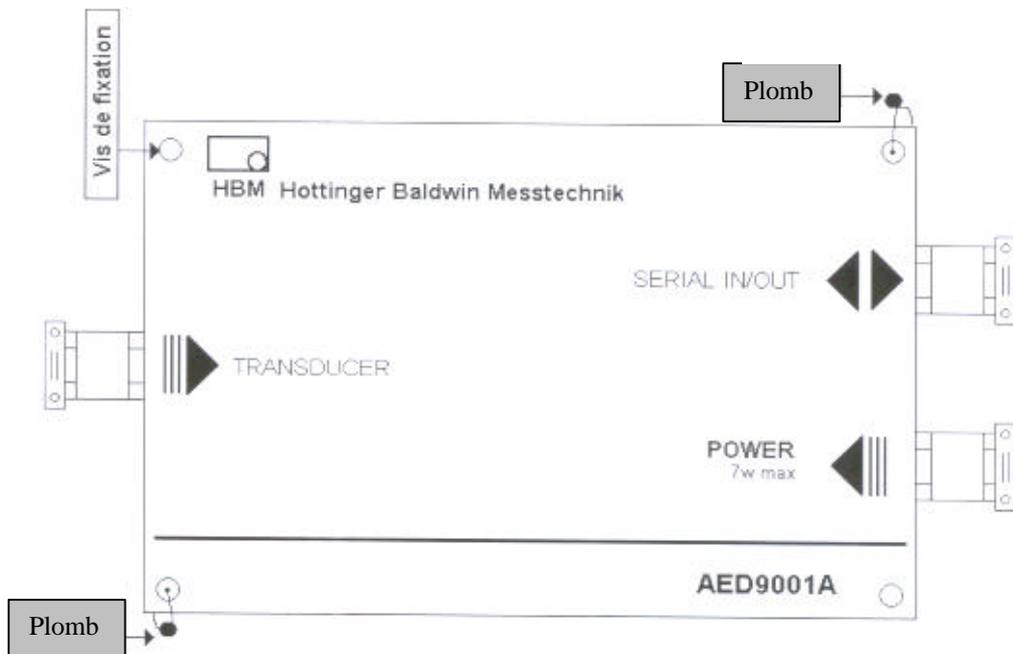
Le scellement est utilisé en collaboration avec le module AD101B qui possède un scellement logiciel sur le principe d'un compteur qui s'incrémente à chaque changement des paramètres métrologiques. La valeur du compteur est marquée sur une étiquette autodestructible par arrachement située à côté de la plaque signalétique.

La modification d'une de ces valeurs a pour effet d'incrémenter le compteur ce qui brise le scellement.

Scellement matériel

Le scellement matériel consiste à plomber le capot du boîtier de l'AED9001A qui contient le module AD101B. On évite ainsi le changement de l'AD101B (Figure 1).

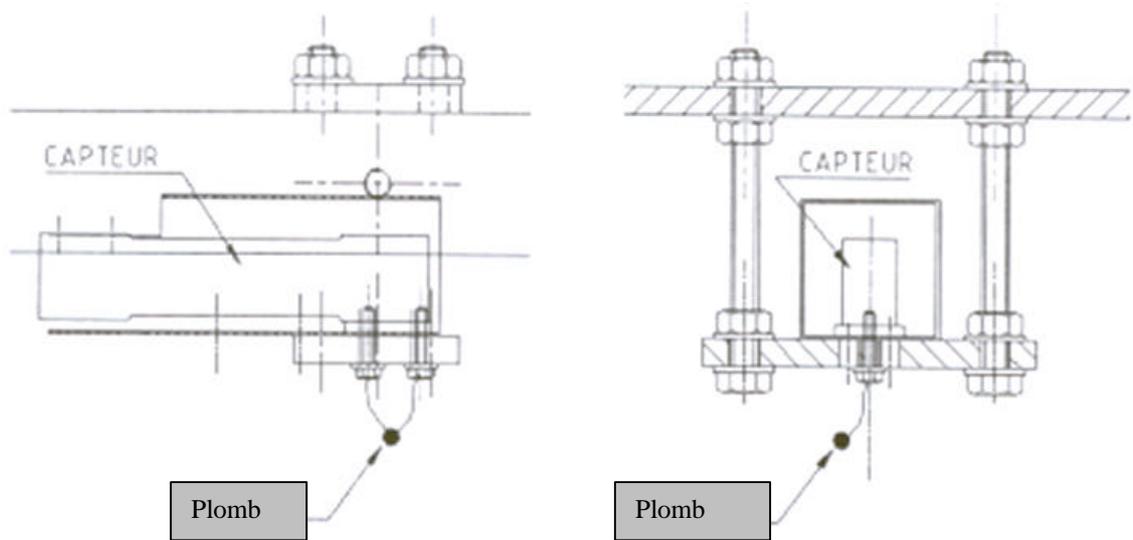
Figure 1



Scellement (suite)

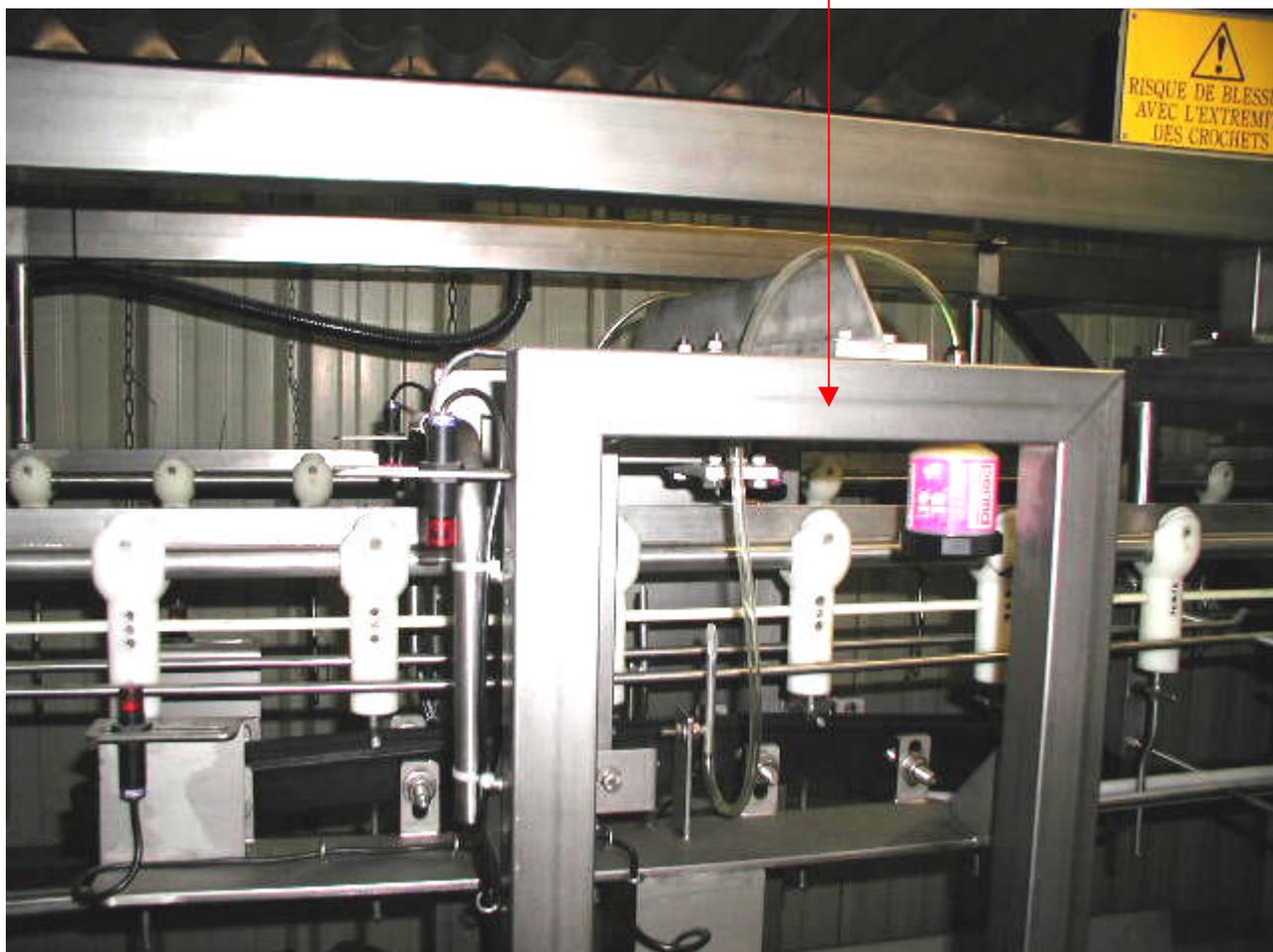
Les vis de fixation du capteur sont également plombées ce qui empêche le remplacement de celui-ci (figure 2).

Figure 2



Vue d'ensemble

Emplacement de la plaque d'identification et de l'étiquette comportant la valeur du compteur utilisé pour le scellement logiciel



Présentation du boîtier d'affichage et de commande

