

## Certificat d'examen de type n° F-05-B-1887 du 1er décembre 2005

**Organisme désigné par  
le ministère chargé de l'industrie  
par arrêté du 22 août 2001  
DDC/22/F100505-D1**

### **Instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type SCANCHECK RF3 / 30XX.YY Classes X(1) et 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 :**

SCANVAEGT INTERNATIONAL A/S, P.O. PEDERSENSVEJ 18, DK 8200 AARHUS N (DANEMARK).

**DEMANDEUR :**

SCANVAEGT FRANCE, 164-166 AVENUE JOSEPH KESSEL, BP 63, 78960 VOISINS LE BRETONNEUX (FRANCE).

**CARACTERISTIQUES :**

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type SCANCHECK RF3 / 30XX.YY, ci-après dénommé instrument, est destiné au pesage d'objets en fonctionnement continu (la charge est pesée en mouvement) ou discontinu (la charge est pesée à l'arrêt). Les caractères « XX » représentent la largeur du convoyeur de pesée et « YY » la portée maximale de l'instrument.

La classe X(1) correspond à une utilisation destinée à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié. La classe Y(a) correspond à toutes les autres utilisations en usage réglementé.

L'instrument est constitué par :

- 1° un système de transport des articles comprenant plusieurs convoyeurs (amenée des objets, convoyeur de l'unité de pesage et convoyeur d'évacuation).
- 2° Une unité de pesage comprenant :
  - un dispositif récepteur et transmetteur de charge comprenant un dispositif transporteur de charge sollicitant directement le dispositif équilibreur et transducteur de charge.
  - Un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte HBM type PW18C3/H1 à point d'appui central ayant les caractéristiques suivantes :
    - Classe : C3
    - Nombre maximal d'échelons : 3000
    - Echelon :  $e \geq 0,5 \text{ g}$
    - Portée maximale :  $E_{\max} \leq 20 \text{ k}$
    - Dimensions maximales du dispositif récepteur de charge associé : 400 mm x 400 mm
  - 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° Un dispositif de stockage de données faisant l'objet d'un certificat d'essai délivré par un organisme notifié au sein de l'Union Européenne (option).
- 4° Un dispositif d'impression (option).
- 5° Un dispositif indicateur de niveau (option).

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif (signal visible ou audible) ;
- dispositif de réglage statique de la pente dont l'accès est protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositif de réglage dynamique dont l'accès est protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositifs de mise à zéro :
  - dispositif automatique de mise à zéro initial,
  - dispositif automatique intermittent de mise à zéro. La durée maximale entre deux mises à zéro ne peut pas excéder 15 minutes,
  - dispositif de maintien de zéro ;
- dispositif de prédétermination de tare.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- |  |  |
|--|--|
| Portée maximale :                                | Max $\leq$ 6000 g  |
| - Echelon de vérification :                      | $e \geq 0,5$ g   |
| - Portée minimale :                              | Min $\geq$ 35 g pour la classe X(1)<br>Min $\geq$ 25 g pour la classe Y(a) |
| - Nombre d'échelons :                            | $n \leq 3000$  |
| - Effet de tare soustractive :                   | PT $\leq$ - Max  |
| - Vitesse du dispositif transporteur de charge : | 80 m/min pour la classe X(1)<br>50 m/min pour la classe Y(a)               |
| - Températures limites d'utilisation :           | 0 °C, + 35 °C  |

#### **SCELLEMENT :**

- 1/ La plaque d'identification, montée sur le côté du boîtier de commande, est scellée par une plaque de poinçonnage et comporte également une plaque de marquage sur laquelle figure un nombre de contrôle.

Ce nombre de contrôle doit être identique au nombre de contrôle visualisé sur l'affichage des inscriptions réglementaires obtenu à partir du menu de départ en appuyant sur la "touche logicielle" identifiée sur l'écran par "MARQUAGE".

Lorsqu'il n'y a pas concordance entre ces nombres, cette partie du scellement est considérée comme brisée.

Le nombre de contrôle visualisé est généré par le logiciel qui en modifie la valeur dès qu'intervient une modification du réglage statique, du réglage dynamique ou des indications signalétiques figurant sur l'affichage programmable.

La version de logiciel est identifiée par « V.01.yy.R.zz ». Elle est affichée dans le champ « INFO ». Les caractères « yy » et « zz » peuvent être modifiés ; les caractères « V.01 » et « R » caractérisent la partie légale du logiciel .

- 2/ Le capteur HBM PW18C3/H1 et le la connexion sur le dispositif indicateur doivent être équipés d'un scellement physique empêchant leur retrait, ainsi que le panneau de la face avant du dispositif indicateur et la carte mère du PC industriel.

#### **INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :**

Les indications signalétiques listées ci-après sont visualisées sur l'affichage sur commande de l'opérateur.

L'accès est obtenu à partir du menu de départ en appuyant sur la "touche logicielle" identifiée sur l'écran par :



Les indications sont les suivantes :

- nombre de contrôle (pour le scellement logiciel)
- nom ou marque d'identification du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- cadence maximale de fonctionnement
- vitesse maximale du convoyeur de charges
- tension de l'alimentation électrique
- fréquence de l'alimentation électrique
- pression du fluide de transmission
- étendue de température
- numéro et date du présent certificat
- indication de la ou des classe(s) d'exactitude
- échelon de vérification sous la forme  $e = d = \dots$
- portée maximale sous la forme  $Max = \dots$
- portée minimale sous la forme  $Min = \dots$
- tare soustractive maximale, sous la forme  $PT = - \dots$

En outre, pour la classe X(1), le domaine pour lequel l'instrument permet de vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié est également indiqué.

La plaque d'identification d'un instrument concerné par le présent certificat comporte les indications suivantes :

- nom du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- pression du fluide de transmission (si applicable)
- numéro et date du présent certificat

#### **CONDITIONS PARTICULIERES D'INSTALLATION :**

Lorsqu'un instrument n'est pas équipé d'un dispositif indicateur de niveau, il doit être installé de manière fixe.

#### **CONDITIONS PARTICULIERES D'UTILISATION :**

Le temps de chauffage d'un instrument après mise sous tension est de 10 minutes.

#### **CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION :**

La vérification primitive d'un instrument est effectuée 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 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.

Les essais 1/ et 2/ sont réalisés en mode de fonctionnement non automatique. Les autres 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 les premiers alinéas des paragraphes 2.5.1 (classe X(1)) et 2.5.2 (classe Y(a)) de la Recommandation R 51 de l'OIML.

**DÉPÔT DE MODÈLE :**

Plans et schémas déposés au Laboratoire national d'essais (LNE) sous la référence DDC/22/F100505-D1 et chez le demandeur.

**VALIDITE :**

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 en son article 1<sup>er</sup> ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

**ANNEXES :**

- Photographie
- Dessin d'ensemble
- Présentation de la face avant du boîtier de commande

Pour le Directeur général

Laurence DAGALLIER  
Directrice Développement et Certification

## Photographie

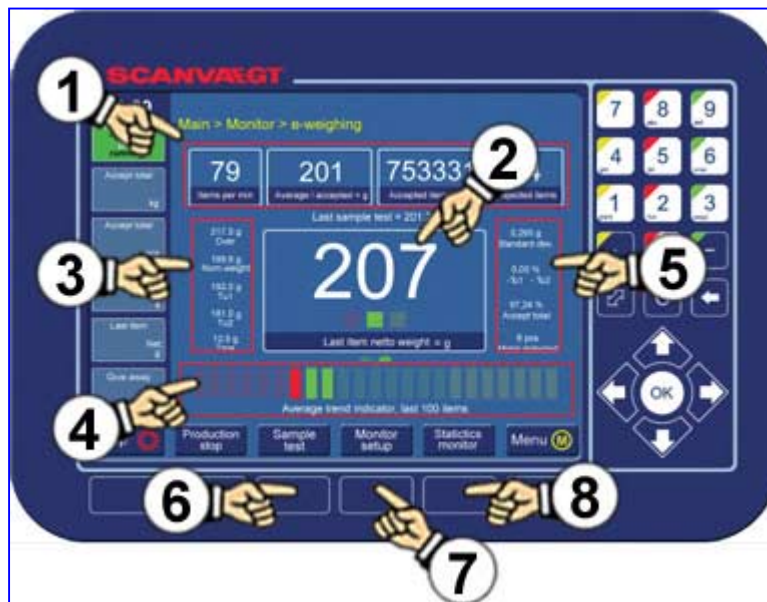
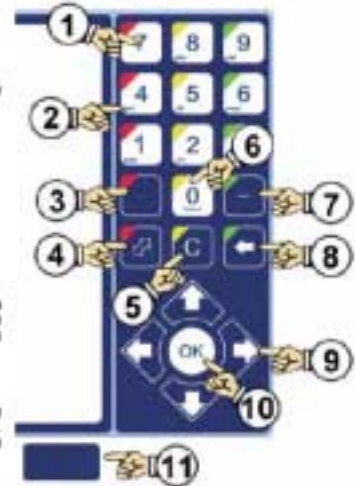


1	Système d'éjection
2	Unité de pesage
3	Panneau d'affichage
4	Capot de protection
5	Convoyeur accélérateur
6	Convoyeur éjecteur
7	Sectionneur principal
8	Pied machine
9	Coffret électrique, pneumatique et courant électrique
10	Capteur

## Présentation de la face avant du boîtier de commande



1. Numérotation.
2. Lettres.
3. Point décimal.
4. Interrupteur basculant. Commute entre:  
Numérique  
Alphanumérique minuscule  
Alphanumérique majuscule
5. Annuler.
6. Zéro ou espace.
7. Trait d'union ou signe moins.
8. Espaceur arrière.
9. Touches fléchées. Utilisées pour la navigation, c'est à dire pour se déplacer vers le haut ou vers le bas dans une liste.
10. OK.
11. Les 6 touches situées sous l'écran sont des touches programmables. Elles changent de désignation en fonction du contexte.



Voir légende page suivante

## Moniteur d'e-pesage

Sert à contrôler le débit de production et à relever les informations sur le produit et la production.

1. **Production:**
  - a. Produits par minute
  - b. Moyenne (g)
  - c. Produits acceptés (pcs)
  - d. Produits rejetés (pcs)

2. **Résultat de poids :**
  - a. Poids du dernier article (g)

3. **Produit :**

- a. Limite supérieure
- b. Poids nominal
- c. Tu1
- d. Tu2
- e. Tare

4. L'indicateur de tendance indique la moyenne des 100 derniers produits.

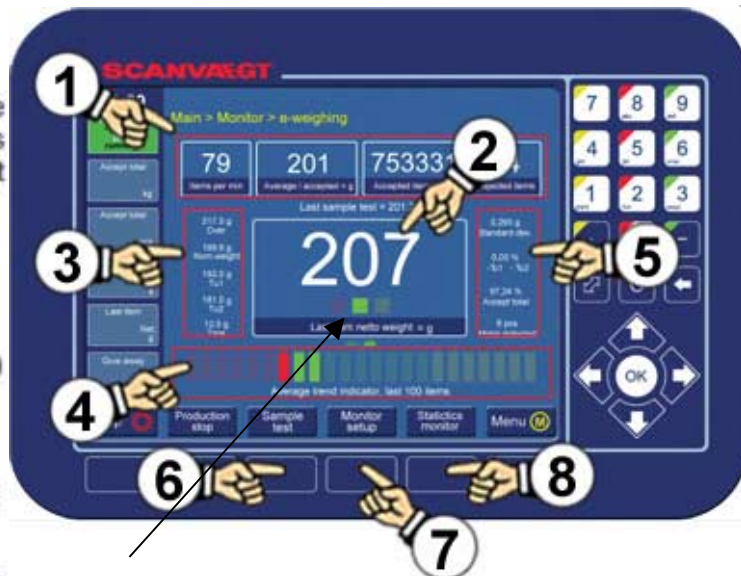
5. **Autre :**

- a. Ecart type (g)
- b. Articles entre Tu1 et Tu2 (%)
- c. Produits acceptés (%)
- d. Métal détecté (pcs)

6. **Echantillonnage :**  
Rejette un article aux fins de contrôle.

7. **Paramétrage des moniteurs**

8. **Moniteur de statistiques**



### Code couleur

Les couleurs rouge, vert et jaune informent du poids de l'article en cours par rapport aux limites.

Rouge = l'article n'est pas assez lourd = en dessous de la limite inférieure.

Vert = OK = entre la limite inférieure et la limite supérieure.

Jaune = article trop lourd = au dessus de la limite supérieure.