

Certificat d'examen de type
n° F-02-B-183 du 6 décembre 2002

Organisme désigné par
le ministère chargé de l'industrie
par arrêté du 22 août 2001

DDC/72/C110500-D1

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type AS
Classe X(0,5)

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 :

LOMA SYSTEMS LTD, SOUTHWOOD, FARNBOROUGH, HAMPSHIRE, GU14 0NY (ROYAUME UNI).

CARACTERISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type AS, ci-après dénommé instrument, est destiné à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié.

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 plusieurs convoyeurs (amenée des préemballages, convoyeur de l'unité de pesage et convoyeur d'évacuation). Le type AS se décline en 3 versions (AS1500, AS5000 et ASDragLink) selon la taille des rouleaux de convoyage et la configuration générale.
- 2° Une unité de pesage comprenant :
 - un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge fixé sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge ;
 - un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur numérique HBM type FIT/H1SR2 ($E_{max} = 10$ kg) ;
 - un dispositif d'affichage et de commande dont la partie traitement des informations est assurée par une unité logique à microprocesseur ;
- 3° Un dispositif d'impression.

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 protégé par le dispositif de scellement ;

- dispositif de réglage dynamique accessible à l'utilisateur. Ce dispositif est actif sur une étendue prédéterminée. L'accès à ce dispositif est enregistré de manière automatique et traçable ;
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif automatique de mise à zéro initial,
 - dispositif automatique de mise à zéro. La durée maximale entre deux mises à zéro ne peut pas excéder 20 minutes ;
- dispositifs de tare :
 - dispositif de prédétermination de tare.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- Portée maximale : $\text{Max} \leq 6 \text{ kg}$
- Echelon de vérification : $e \geq 0,5 \text{ g}$
- Portée minimale : $\text{Min} \geq 50 \text{ g}$
- Effet de tare soustractive : $\text{PT-} \leq 300 \text{ g}$ et $\text{PT-} \leq 10 \% \text{ de Max}$
- Nombre d'échelons : $n \leq 3752$
- Vitesse maximale du dispositif transporteur de charge : 70 m/min
- Températures limites d'utilisation : $+ 10 \text{ }^\circ\text{C}, + 40 \text{ }^\circ\text{C}$

SCELLEMENT :

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

CONDITIONS PARTICULIERES D'INSTALLATION :

L'instrument doit être installé de manière fixe ; il ne comporte pas de dispositif indicateur de niveau.

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :

Les inscriptions réglementaires se trouvent soit sur l'armoire électrique de commande et comportent 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)
- étendue de réglage par rapport au point de tri
- numéro et date du présent certificat
- indication de la ou des classes d'exactitude (X(0,5) et/ou X(1))
- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, PT-)

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.

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 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/72/110500-D1 et chez le fabricant.

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^{er} ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

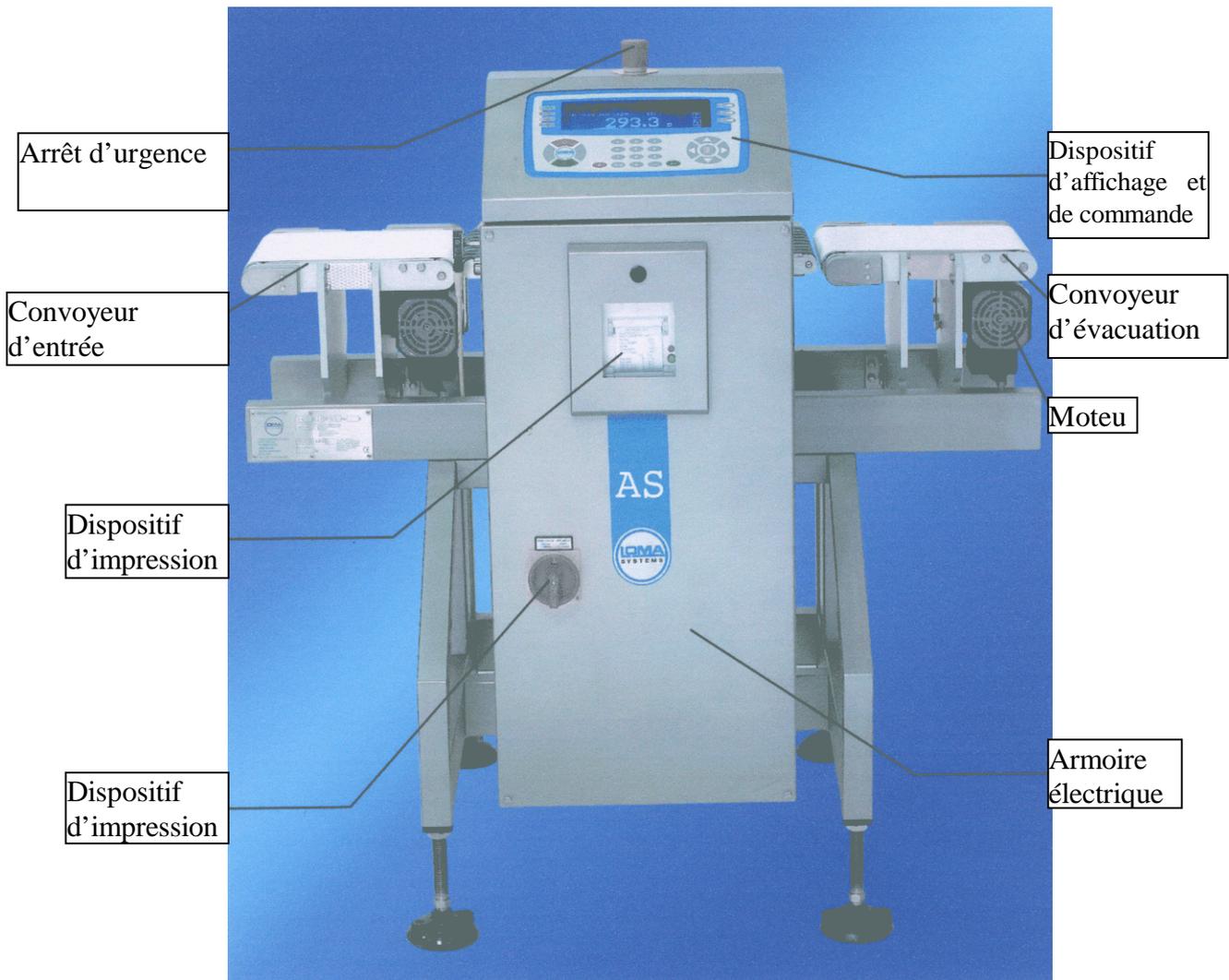
ANNEXES :

- Photographies (version AS 1500/AS 5000 et version AS DRAG-LINK)
- Présentation de la face avant du boîtier de commande
- Scellement

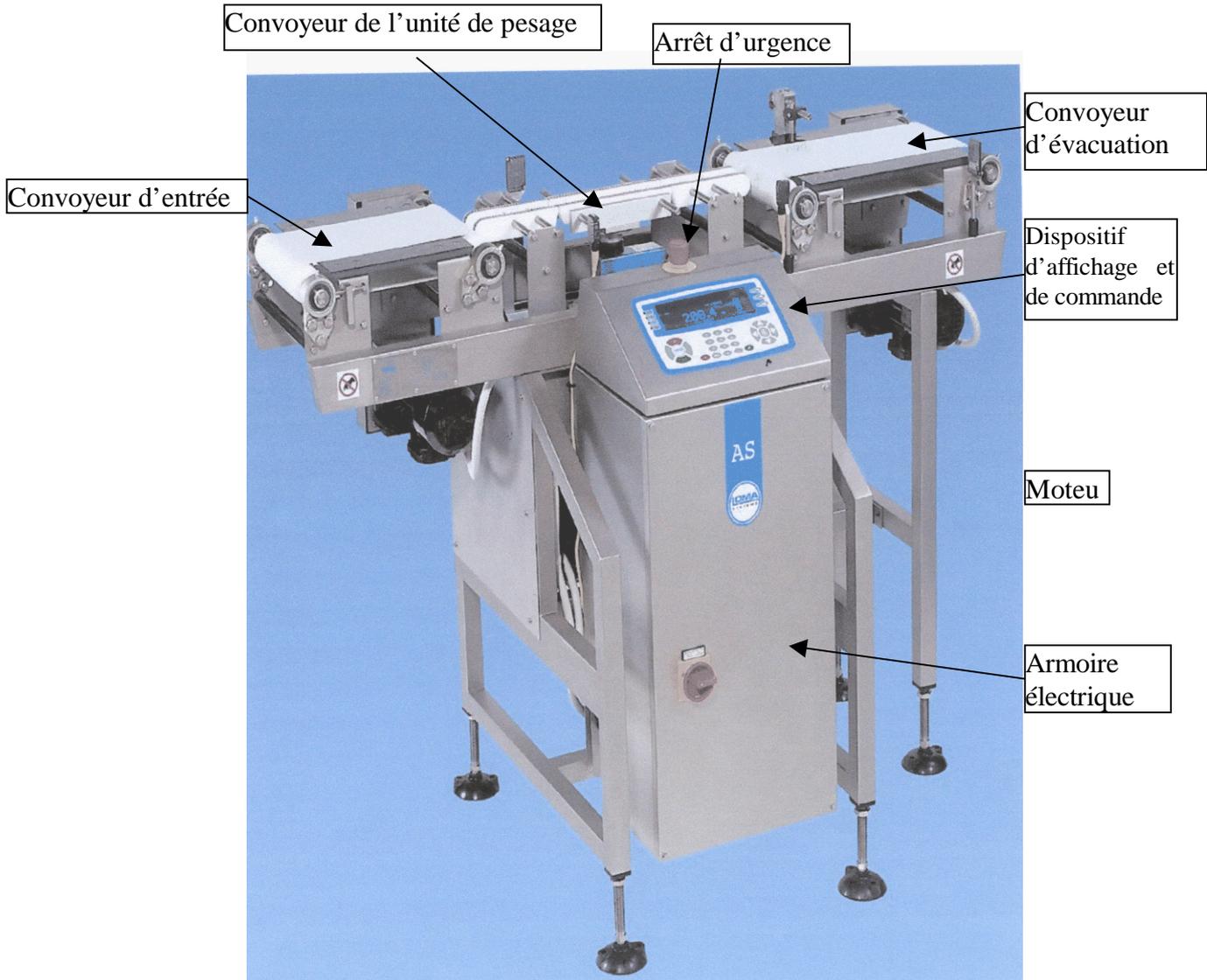
Pour le Directeur général

Laurence DAGALLIER
Directrice Développement et Certification

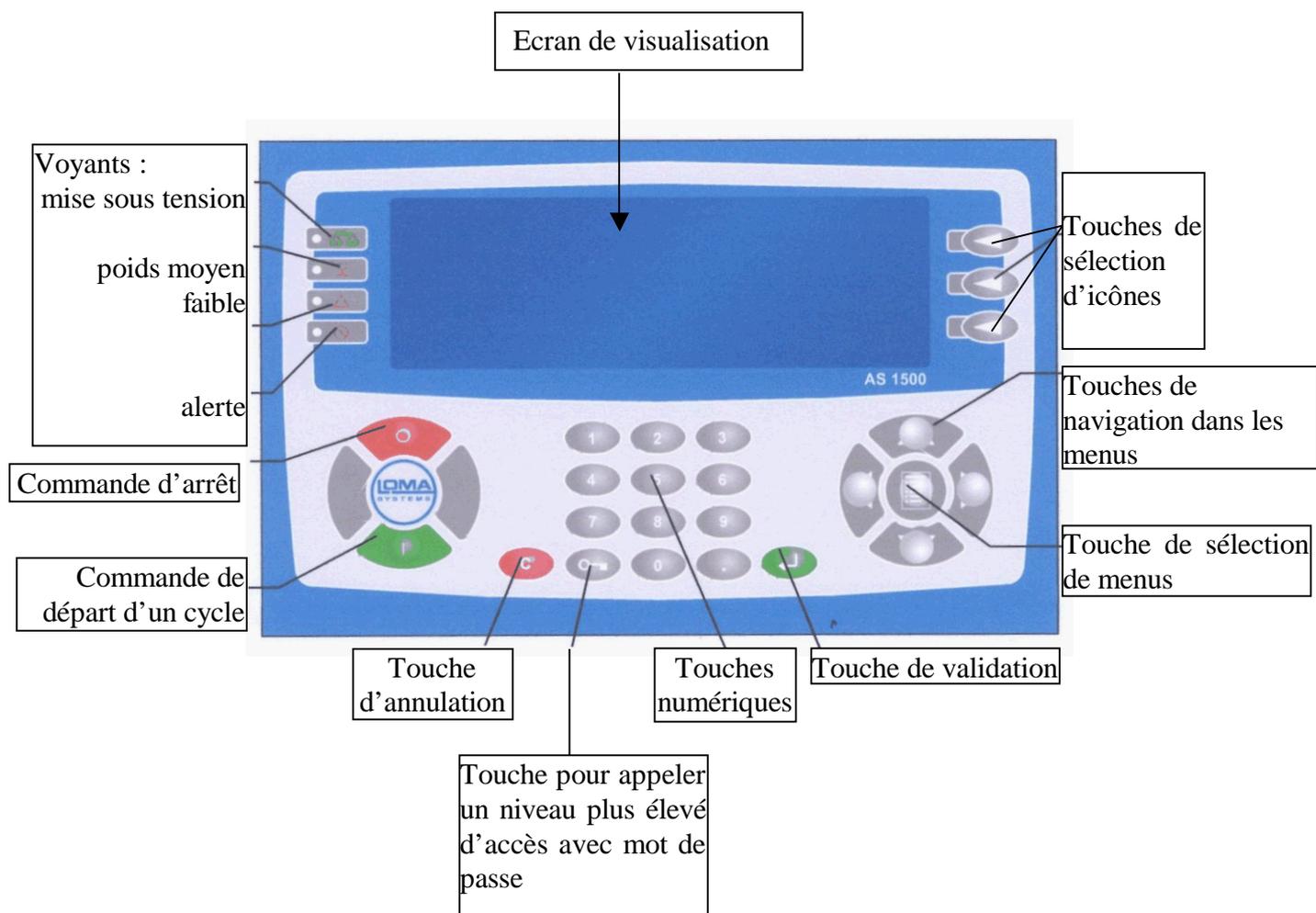
Photographie
Versions AS1500 ou AS 5000



Photographie
Version AS DragLink



Présentation de la face avant du boîtier de commande

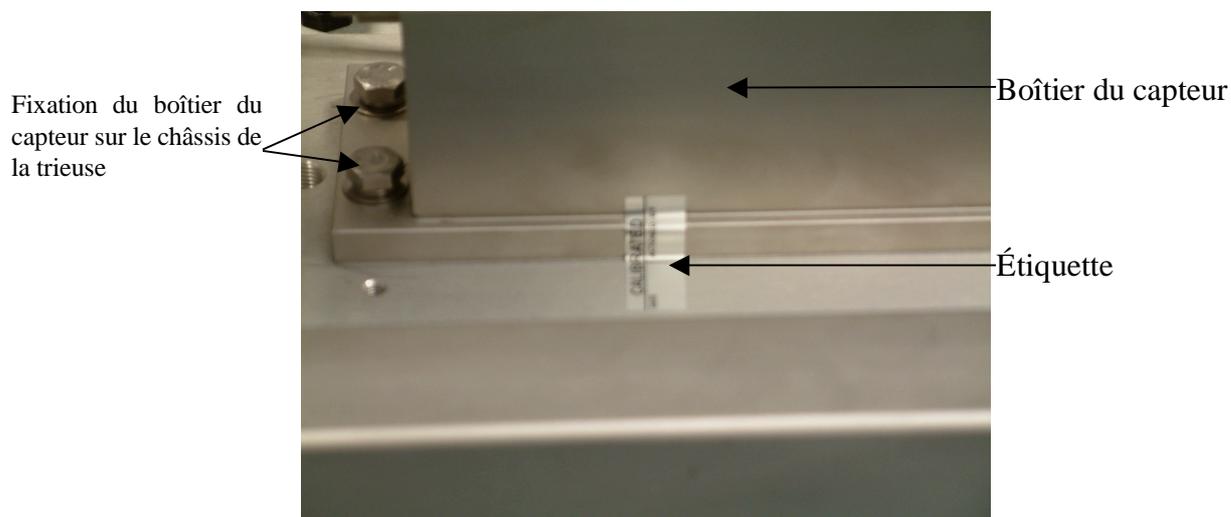


Scellement

Le dispositif de scellement comporte :

- une étiquette auto-destructible par arrachement située au niveau de la base du capteur comme le montre la photographie n°1 ci-après.
- deux étiquettes auto-destructibles par arrachement situées aux extrémités supérieure et inférieure de la porte de l'armoire électrique de la trieuse (voir photographies 2 et 3)

Photographie n°1



Photographies n°2 et n°3 : exemple d'apposition d'une étiquette destinée à empêcher l'ouverture de la porte de l'armoire électrique de commande

