

**Organisme désigné par  
le Ministère chargé de l'Industrie  
par arrêté du 22 août 2001**

**DDC/22/D011254-D9**

**Cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP**  
**types SC1-2080, SC2-2600, SC2-3170, SC2-3570, SC2-4150, SC2-4680,**  
**SC3-5430, SC3-6180 et SC3-8360**

-----

Le présent certificat est prononcé en application de l'ordonnance n° 45-2405 du 18 octobre 1945 modifiée relative au mesurage des liquides, du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure, du décret n° 76-172 du 12 février 1976 réglementant les conditions dans lesquelles les conteneurs, les citernes de transport routier ou ferroviaire et les réservoirs de stockage peuvent servir de récipient mesure, de l'arrêté du 26 juin 1980, modifié par l'arrêté du 8 mai 1981, relatif à la construction, au jaugeage et à l'utilisation des cuves de refroidisseur de lait en vrac.

**FABRICANT :**

SERAP INDUSTRIES – Route de Fougères – 53120 GORRON

**CARACTERISTIQUES :**

Les cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP types SC1-2080, SC2-2600, SC2-3170, SC2-3570, SC2-4150, SC2-4680, SC3-5430, SC3-6180 et SC3-8360 sont des cuves cylindriques horizontales fermées.

Type	Capacité nominale en L	Longueur nominale de la règle en mm
SC1-2080	2080	1230
SC2-2600	2600	1405
SC2-3170	3170	1405
SC2-3570	3570	1405
SC2-4150	4150	1405
SC2-4680	4680	1405
SC3-5430	5430	1590
SC3-6180	6180	1590
SC3-8360	8360	1590

Les cuves de refroidisseur de lait en vrac SERAP objet du présent certificat comportent un dispositif de repérage des niveaux et de la position de référence. Ce dispositif comprend une mesure de longueur millimétrique et un système d'accrochage.

La mesure de longueur associée à chacune de ces cuves est une règle rigide. Elle est fabriquée par la société VIRAX et approuvée par le certificat d'approbation C.E.E. de modèle n° 98.00.211.003.0 du 4 novembre 1998 <sup>(1)</sup>.

Sa longueur nominale est la distance entre la partie supérieure de la lumière pratiquée dans ces mesures et le zéro de graduation.

Deux points d'accrochage matérialisant une référence invariable par rapport à la cuve et situés dans le plan de symétrie longitudinal vertical de celle-ci sont utilisés pour déterminer la position de référence de la cuve. La mesure de longueur placée sur l'un ou l'autre de ces deux points d'accrochage doit indiquer, lorsque la cuve est dans sa position de référence, la même hauteur de liquide quel que soit le niveau de remplissage de la cuve.

La mesure de longueur millimétrique peut être remplacée par un jaugeur SERAP type FIRST LEVEL objet du certificat d'examen de type n° F-04-F-383 du 02 juin 2004.

### **CONDITIONS PARTICULIERES D'INSTALLATION ET D'UTILISATION**

Avant toute utilisation, chacune des cuves doit être placée, à l'aide du dispositif de repérage de la position de référence, dans la position qui était la sienne lors du jaugeage

### **INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :**

Chaque cuve doit être munie d'une plaque d'identification de jaugeage portant le nom du bénéficiaire du présent certificat, le numéro et la date figurant dans le titre de celui-ci.

Elle est constituée d'une plaque métallique scellée par deux plombs recevant la marque du fabricant.

### **DEPOT DE MODELE :**

La documentation relative à ce dossier est déposée au Laboratoire national de métrologie et d'essais (LNE) sous la référence DDC/22/ D011254-D9, chez le fabricant.

### **VALIDITE :**

Le présent certificat est valable dix ans à compter de la date figurant dans le titre du présent certificat.

### **ANNEXE :**

Photographie d'une cuve

Pour le Directeur Général

Laurence DAGALLIER  
Directrice Développement et Certification

(1) Revue de Métrologie : janvier 1999, page 679

**Annexe au certificat d'examen de types**

**n° F-06-K-0920 du 19/07/2006**

**Photographie d'une cuve**

