

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE, DE L'INDUSTRIE ET DE L'EMPLOI

DECISION N° 09.00.905.002.3

autorisant la mise en service d'un ensemble de mesurage
de gaz comprimé pour véhicules

La ministre de l'économie, de l'industrie et de l'emploi,

Vu le décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 modifié relatif au contrôle des instruments de mesure, et notamment ses articles 9, 12 (2nd alinéa), 48 et son annexe ;

Vu l'arrêté du 31 décembre 2001 modifié fixant les modalités d'application de certaines dispositions du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure et notamment son article 10 ;

Vu la décision ministérielle du 12 janvier 2009 autorisant la délivrance de certificats d'examen de type d'ensembles de mesurage de gaz comprimé pour véhicules, notamment son article 3 ;

Vu le rapport d'évaluation transmis par le Laboratoire national de métrologie et d'essais (LNE) le 30 janvier 2009 et complété le 5 février 2009,

Décide :

Article 1^{er}

La société Dresser Wayne Pignone, Via Rome 32 - 23018 Talamona en Italie, ci-après dénommée fabricant, est autorisée à mettre en service pour une durée de huit mois, à l'adresse suivante : station Total - Relais Mont d'Or à Champagne au Mont d'Or (69), l'ensemble de mesurage de gaz comprimé pour véhicules mentionné à l'article 2, ci-après dénommé instrument, sous réserve que ladite société respecte les dispositions de la présente décision.

Article 2

Les caractéristiques de l'instrument faisant l'objet de la présente décision sont les suivantes :

- fabricant : Dresser Wayne Pignone
- type : GLOBAL-STAR CNG/1 - 3 LEVELS. FRANZIA DWP Code TLO0193409
- numéro de série : 402548
- caractéristiques métrologiques et de fonctionnement :
 - débit minimum : 80 kg/h
 - débit maximum : 3000 kg/h
 - pression maximale du gaz dans la réserve de gaz de la station de remplissage : 250 bar
 - pression maximale de remplissage du réservoir du véhicule : 200 bar
 - température minimale du gaz : - 10 °C
 - température maximale du gaz : + 50 °C
 - quantité minimale mesurée : 5 kg

L'instrument est équipé :

- du transducteur de mesure décrit ci-dessous, ci-après dénommé transducteur,
- d'un dispositif calculateur indicateur OTP-ELT CNG.

Le transducteur est issu du transducteur de mesure MICRO MOTION type CNG050 faisant l'objet du certificat d'examen de type n° LNE-6160 ; il est constitué d'un transducteur massique direct et d'un processeur de type 700. Il ne comprend pas de dispositif calculateur électronique MICRO MOTION type 2700 ou 2500. Le processeur type 700 est intégré au transducteur massique direct. Il a pour principales fonctions de générer l'excitation nécessaire au fonctionnement du transducteur, de traiter les signaux primaires issus du transducteur et de les transférer au dispositif calculateur indicateur OTP-ELT CNG.

L'instrument ne peut pas être équipé d'un dispositif de libre service.

L'instrument et le transducteur comportent les scellements décrits au 1. de l'annexe à la présente décision et sont munis des plaques d'identification conformes au 2. et 3. de la même annexe. La plaque de l'instrument comporte outre le type et le numéro de série, le numéro de la présente décision et les caractéristiques métrologiques.

Les caractéristiques métrologiques du dispositif indicateur de l'instrument sont les suivantes :

- échelon d'indication des masses : 0,01 kg
- portée maximale d'indication des masses : 999,99 kg
- échelon d'indication du prix à payer : 0,01 €
- échelon d'indication du prix unitaire : 0,001 €

L'ensemble de la documentation relatif au transducteur est archivé au LNE dans le dossier DDC/22/F030211-D3.

Article 3

Les conditions particulières de vérification et d'essai de l'instrument sont définies ci-après.

a) Vérification avant la mise en service

Après installation et préalablement à sa mise en service pour un usage légal, l'instrument doit avoir satisfait à une vérification comprenant les contrôles et essais de vérification primitive décrits au paragraphe 8.2 de la Recommandation internationale R139 (édition 2007) relative aux ensembles de mesurage de gaz comprimé pour véhicules.

Cette vérification consiste à :

- s'assurer que la configuration du processeur type 700 est conforme à celle décrite dans la dernière révision de la procédure FL-NI-350-CNG validée par le LNE, sans tenir compte des modalités d'examen relatives au dispositif calculateur électronique MICRO MOTION type 2700 ou 2500 ;
- réaliser la procédure d'ajustage du zéro du transducteur telle que décrite dans la notice descriptive annexée au certificat d'examen de type n° LNE-6160 ;
- réaliser l'essai d'exactitude de l'ensemble de mesurage en masse avec du gaz naturel, comme décrit ci-dessous ;
- réaliser la procédure de vérification du zéro du transducteur de mesure selon la procédure décrite dans la notice descriptive annexée au certificat d'examen de type n° LNE-6160. Dans le cas où le zéro ne respecte pas les exigences données au paragraphe IV c) de la notice descriptive, il convient d'effectuer les opérations prévues par le paragraphe précité. L'intervention devra figurer dans le carnet métrologique ;

- vérifier que la somme de contrôle de la partie métrologique du logiciel équipant le dispositif calculateur indicateur OTP-ELT CNG correspond à la valeur « A220 » ;
- vérifier le bon fonctionnement du dispositif indicateur. Au décrochage du robinet d'extrémité, les tests effectués donnent lieu à la séquence suivante :
 - affichage des « huit » pendant une seconde sur tous les afficheurs,
 - extinction de tous les segments pendant une seconde,
 - affichage du volume et des prix à zéro, et du prix unitaire.

L'essai d'exactitude de l'ensemble de mesurage est réalisé à l'aide d'un moyen d'essai constitué d'une bonbonne et d'un instrument de pesage. Il consiste à réaliser :

- un remplissage à la capacité maximale de la bonbonne,
- un remplissage à la moitié de la capacité maximale de la bonbonne.

Chaque essai est réalisé au moins deux fois.

L'erreur maximale tolérée est de 2 %. Pour une livraison correspondant à la quantité minimale mesurée, l'erreur maximale tolérée est de 4 %.

L'essai d'exactitude est réalisé dans les conditions disponibles du site d'installation. Si l'instrument fonctionne avec un contrôle séquentiel du remplissage, les essais réalisés à la capacité maximale de la bonbonne seront réalisés de façon à activer toutes les étapes du contrôle séquentiel.

Les conditions d'essais doivent être telles que le débit maximal atteint durant l'essai d'exactitude réalisé à la capacité maximale de la bonbonne, ne soit pas inférieur à 80 % du débit maximal théorique disponible sur le site d'installation. Ce débit maximal théorique ne doit pas dépasser le débit maximal admis pour l'instrument.

Cette vérification doit être effectuée par un organisme désigné par le ministre pour la vérification primitive des ensembles de mesurage de masse de gaz naturel pour véhicules. A l'issue de la vérification, cet organisme appose sur l'instrument la marque de vérification partielle ou d'essais spéciaux mentionnée à l'article 50 de l'arrêté du 31 décembre 2001 susvisé. Sur les scellements, il appose la marque « à la bonne foi ». En revanche, il n'appose pas la marque de vérification périodique.

b) Essai d'endurance

Postérieurement à la mise en service de l'instrument, les essais d'endurance décrits au paragraphe B.2.5 de la R139, doivent être réalisés, à la demande du fabricant, par l'organisme susmentionné. Ces essais seront précédés d'un examen visuel de conformité au matériel mis en service. Notamment, l'intégrité des scellements sera contrôlée. La procédure de vérification du zéro du transducteur est mise en oeuvre avant et après l'essai.

Ces essais doivent être réalisés après cinq mille délivrances de carburant intervenues sur une période n'excédant pas six mois. Dans le cas où les cinq mille délivrances ne pourraient être réalisées dans le délai imparti, l'essai d'endurance sera tout de même réalisé à l'issue de la période de six mois. Les résultats de ces essais ainsi que le nombre de délivrances dans l'intervalle duquel ils ont été réalisés seront communiqués au LNE, pour analyse et transmission au ministre.

c) Vérification après réparation

Si au cours de la période d'utilisation prévue par la présente décision, l'instrument doit être réparé, le fabricant doit avertir le LNE. La remise en service de l'instrument ne pourra intervenir que si l'instrument réparé satisfait à la vérification mentionnée au chapitre a) du présent article.

Article 4

Les dispositions de régularisation de la situation de l'instrument à la clôture de la procédure d'examen de type sont définies ci-après.

A l'issue de la période de mise en service énoncée à l'article 1^{er}, si le certificat d'examen de type est délivré, l'instrument décrit à l'article 2 pourra continuer de fonctionner. La mise en conformité avec les dispositions du certificat et du dossier de définition correspondant, notamment celles relatives aux marquages, devra intervenir dans un délai d'un mois à compter de la délivrance dudit certificat. A la demande du fabricant, l'organisme désigné susmentionné procédera à la vérification primitive de l'instrument et au marquage correspondant.

En cas de non délivrance du certificat d'examen de type, l'instrument sera mis hors service, dans l'attente des suites données à la procédure d'examen de type.

Article 5

Dans le cas où le fabricant demanderait à mettre en service un second ensemble de mesurage de gaz comprimé pour véhicules, et si cette autorisation était accordée par le ministre, les essais d'endurance pris en compte pour l'application de l'article 4 seront ceux réalisés sur les deux instruments.

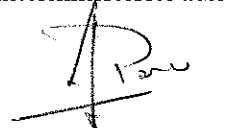
Article 6

Le directeur général de la compétitivité, de l'industrie et des services est chargé de l'exécution de la présente décision qui sera publiée par extrait au Bulletin officiel du ministère de l'économie, de l'industrie et de l'emploi et du ministère du budget, des comptes publics et de la fonction publique.

Fait à Paris, le

12 FEV. 2009

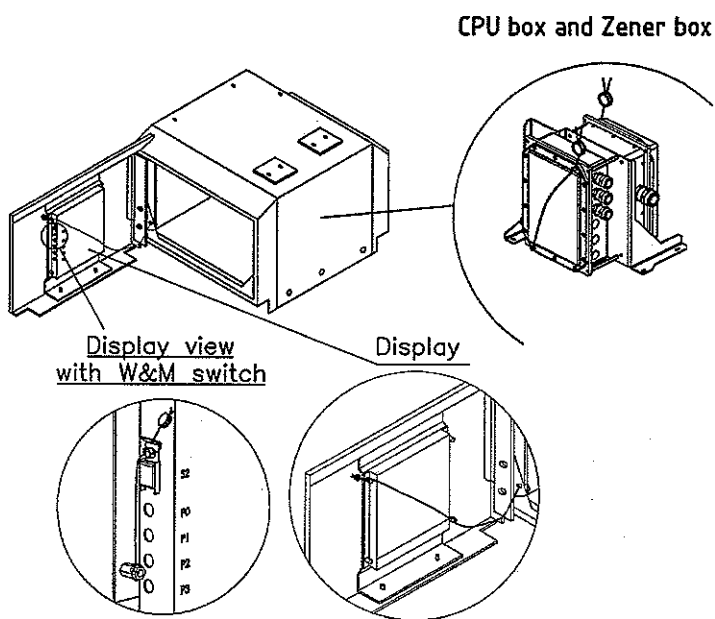
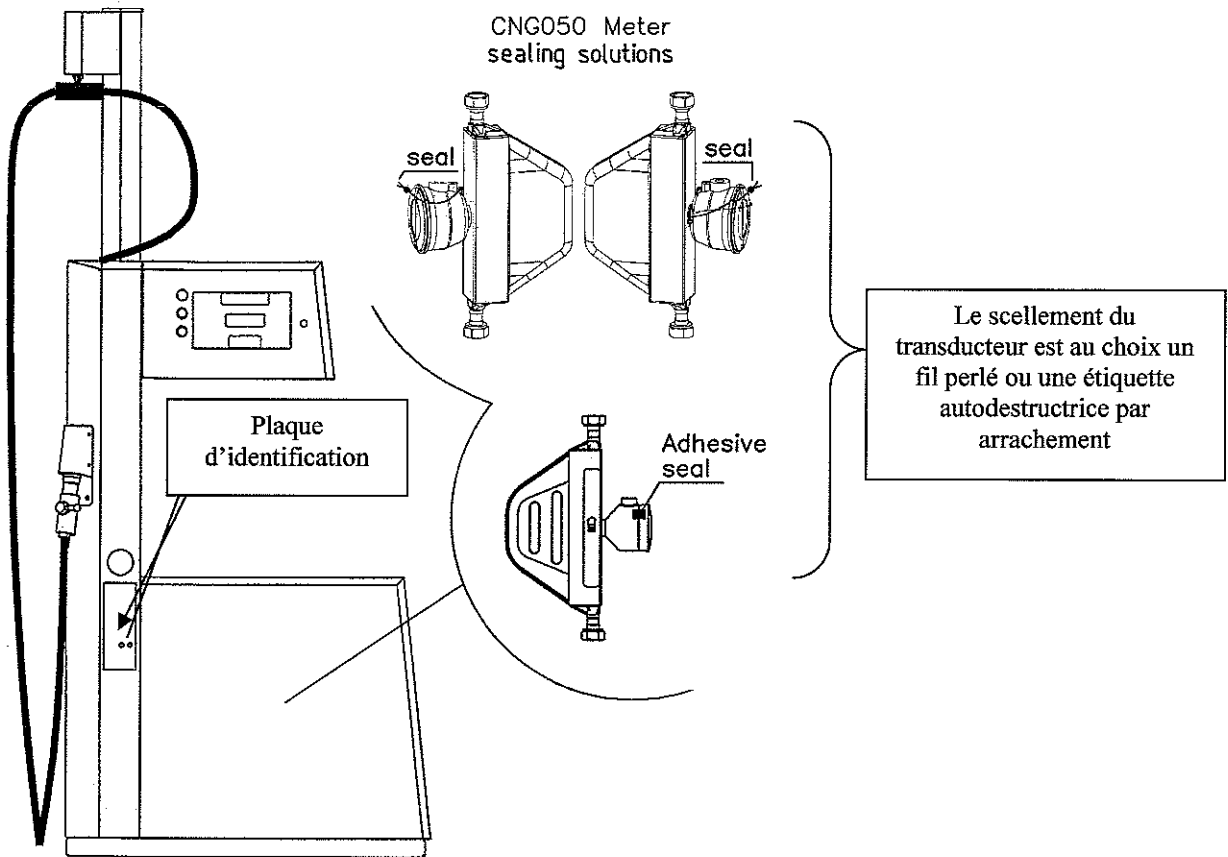
Pour la ministre et par délégation :
Le délégué interministériel aux normes,



Jean-Marc LE PARCO

Annexe à la décision N° 09.00.905.002.3

1. Plan de scellement de l'ensemble de mesure



2. Plaque d'identification du transducteur de mesure

Cette mention ne doit pas apparaître car le transducteur n'est pas totalement conforme au type CNG050

La référence du certificat n°LNE-6160 ne doit pas apparaître car le transducteur n'est pas totalement conforme au type CNG050

Transducteur massique direct de GNV type ~~CNG050~~

CERTIFICAT :

FABRICANT : **Micro Motion Inc.**

N° Année

CLASSE

Q_{min} kg/h Q_{max} = kg/h





TEMPERATURE DU GAZ : -10 °C à + 50 °C

M_{min} = P_{max} = bar

EMERSON Process Management

Préciser le N° de la décision ministérielle d'autorisation de mise en service (N° 09.00.905.002.3)

3. Plaque d'identification de l'ensemble de mesurage

		DRESSER Italia S.r.l. Talamona (SO) - Italy
ENSEMBLE DE MESURAGE DE MASSE DE GAZ NATUREL POUR VEHICULES		
TYPE	<input type="text" value="GLOBAL STAR CNG"/>	
N° SERIE	<input type="text"/>	
ANNEE	<input type="text"/>	
CERTIFICAT D'EXAMEN DE		
TYPE	<input type="text"/>	
DEBIT GAZ Qmin	<input type="text"/>	kg/min
DEBIT GAZ Qmax	<input type="text"/>	kg/min
LIVRAISON MINIMALE	<input type="text"/>	kg
PRESSION STOCKAGE	<input type="text"/>	bar
PRESSION VEHICULE	<input type="text"/>	bar
CLASSE ENVIRONNEMENTALE	<input type="text" value="C"/>	
LE SYSTEME DE MESURE INCORPORE SON PROPRE SYSTEME DE CONTROLE SEQUENTIEL		
LE DISTRIBUTEUR NE DOIT ETRE UTILISE QU'A L'INTERIEUR DE ZONES DANGEREUSES QU'IL MEME CREE		
		
PENDANT LA DISTRIBUTION LE MOTEUR DOIT ETRE ARRETE DEFENSE DE FUMER		
		DRESSER Italia S.r.l. Talamona (SO) - Italy

Emplacement vide tant que le certificat d'examen de type n'a pas été délivré

Place libre pour indications supplémentaires

Préciser le N° de la décision ministérielle d'autorisation de mise en service (N° 09.00.905.002.3)