

DECISION D'APPROBATION DE MODELE
N° 91.00.691.001.1 DU 25 OCTOBRE 1991

Trieuses pondérales OPTIMA modèle CC

LA PRESENTE DECISION EST PRONONCEE EN APPLICATION DU DECRET N° 88-682 DU 6 MAI 1988 RELATIF AU CONTROLE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET DU DECRET N° 80-654 DU 7 AOUT 1980 REGLEMENTANT LA CATEGORIE D'INSTRUMENTS DE MESURE : TRIEUSES PONDERALES AUTOMATIQUES.

FABRICANT

Société OPTIMA, BP 100520, D 7170 Schwabisch Hall (Allemagne).

DEMANDEUR

Société MS EMBALLAGES, BP 50117, ZAC de Paris Nord 2, 95950 Roissy Charles de Gaulle Cedex.

CARACTERISTIQUES

Les trieuses pondérales OPTIMA modèle CC sont destinées au contrôle et/ou au classement pondéral d'objets (préemballages...) en fonctionnement continu, et sont constituées par :

1° Un dispositif d'amenée des objets sur le dispositif récepteur de charge au moyen d'un transporteur à bande.

2° Une unité de pesage comprenant :

- un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge à bande fixé sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge.

- un dispositif électronique de mesure et d'asservissement incluant :

• un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par une cellule de pesage

METTLER type KW 1000 (KW 1100, KW 1300, KW1500) dont le principe de mesure est basé sur la compensation électromagnétique de forces,

• 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° Les dispositifs suivants (dont certains sont optionnels ou inhibés selon les applications) :

- dispositif de prédétermination de masses (point(s) de tri),

- dispositif permettant de mémoriser les paramètres relatifs aux objets à trier,

- dispositif de détection de la présence des objets arrivant et quittant le dispositif récepteur de charge (barrières photo-électriques),

- dispositif de tri permettant la séparation physique des différentes classes d'objets (option),

- dispositif permettant de déterminer la valeur du facteur de correction "pesée statique - pesée dynamique",

- dispositif permettant d'optimiser la vitesse des bandes d'amenée et d'évacuation des objets,

- dispositif permettant d'optimiser l'évacuation des objets vides, ou hors limites,

- dispositif automatique intermittent de mise à zéro dynamique,

- dispositif semi-automatique de mise à zéro,

- dispositif indicateur de zéro,

- dispositif semi-automatique de test des touches, de chaque bande transporteuse, et des dispositifs d'évacuation,

- dispositif manuel de calibrage de l'unité de pesage,

- dispositif automatique intermittent de contrôle de la partie analogique, de la partie numérique et

- dispositif automatique de contrôle des afficheurs, des voyants et de l'unité centrale à la mise sous tension,

- dispositif indicateur d'anomalies,
- dispositif de détection d'anomalies de fonctionnement (surcharge d'un des dispositifs transporteurs, longueur d'un objet inappropriée,...),
- dispositif de prédétermination et de mémorisation de tare des emballages, soit au moyen du clavier, soit provenant d'un instrument de pesage externe connecté,
- dispositif de sortie permettant la connexion d'organes périphériques,
- dispositif semi-automatique de transmission de données vers un imprimante,
- dispositif de prédétermination de l'effectif des échantillons servant à la détermination des paramètres statistiques,
- dispositif de calcul, d'affichage et d'impression de paramètres statistiques,
- dispositif de visualisation de données relatives aux opérations en cours (bilans, statistiques,...),
- dispositif automatique de réglage de l'instrument remplissant les préemballages en amont de la trieuse pondérale (réglage de la valeur moyenne des doses - dispositif "retro feed back"), (peut être inhibé),
- dispositif de mise à niveau,
- dispositif indicateur de niveau.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Dénomination version	Type cellule METTLER	Longueur maximale du dispositif récepteur de charge
CC 1-1	KW 1100	300 mm
CC 1-2	KW 1300	300 mm
CC 2-1	KW 1300	500 mm
CC 2-2	KW 1500	500 mm

- $1\ 000\text{ g} \leq \max \leq 10\ 000\text{ g}$
- nombre maximal d'échelons : compris entre 500 et 10 000
- $\text{Min} \geq 100\text{ g}$
- températures d'utilisation : de 0 °C à 40 °C
- cadence : selon le produit, elle peut atteindre 120 objets/minute à 500 g, 60 objets/minute à 1 kg et 45 objets/minute à 3 kg

SCELLEMENTS

Cet instrument n'est pas doté d'un dispositif de scellement. Cependant, l'accès aux paramètres métrologiques ainsi qu'à certains paramètres de configuration n'est possible que par un appel de code d'accès qui est modifié après chaque accès. Ne peuvent donc intervenir sur ces données, que des personnes autorisées disposant de la liste des codes. Cette méthode permet en outre de réaliser un suivi du nombre d'accès effectués.

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

La plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision comporte les indications suivantes :

Identification de l'importateur

Marque, modèle, type, numéro de série de l'instrument

Numéro et date de la décision d'approbation de modèle

Max = _____

Min = _____

$U_n =$ _____

Cadence(s) de fonctionnement

d = _____

Températures limites d'utilisation

Tension et fréquence d'alimentation électrique

CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION

La vérification des trieuses pondérales OPTIMA modèle CC est réalisée en une phase au lieu d'installation.

DEPOT DE MODELE

Plans et schémas déposés à la sous-direction de la métrologie, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'Ile-de-France et chez le demandeur.

VALIDITE

La présente décision a une durée de validité de 10 ans à compter de la date figurant dans son titre.

REMARQUE

Lorsqu'une trieuse pondérale OPTIMA modèle CC n'est pas destinée à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78.166 du 31 janvier 1978 modifié, elle est dispensée de vérification primitive.

ANNEXES

Notice descriptive.

Photographie n° 5570-1.

Schéma de la face avant de l'unité de commande n° 5570-2.

POUR LE MINISTRE ET PAR DELEGATION

PAR EMPÊCHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION REGIONALE
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,
L'INGENIEUR EN CHEF DES INSTRUMENTS DE MESURE

J. HUGOUNET

NOTICE DESCRIPTIVE

Trieuses pondérales OPTIMA
modèle CC**1. GENERALITES**

Les trieuses pondérales OPTIMA modèle CC sont dotées d'un dispositif d'initialisation et de réglage des paramètres par dialogue "opérateur-machine" au moyen de touches de commande et d'afficheurs situés en face avant de l'unité de commande.


2. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT DE L'UNITE DE COMMANDE

La face avant de l'unité de commande comporte plusieurs parties :

- une unité d'impression,
- une unité d'affichage des valeurs de masse et des voyants d'état de la partie pesage,
- une unité d'affichage des menus et paramètres permettant de configurer l'instrument et de définir son fonctionnement,
- des commandes permettant de se déplacer dans les menus et d'introduire des données,
- des commandes permettant d'agir directement lorsque l'instrument est en fonctionnement.

2.1 Unité d'affichage des valeurs de masse

Cette unité comporte des afficheurs type "7 segments" affectés à l'indication des valeurs de masse, ainsi que les voyants d'état de la partie pesage qui sont décrits ci-après :

- Voyant "TE" : lorsque ce voyant est allumé, la valeur de masse affichée est une valeur de tare transmise par un instrument de pesage externe.
- Voyant "  " : indicateur de stabilité de l'unité de pesage.
- Voyant "B" : lorsque ce voyant est allumé, la valeur de masse affichée est une valeur brute.
- Voyant "N" : lorsque ce voyant est allumé, la valeur de masse affichée est une valeur nette.

- Voyant "O" : indicateur de compensation de décalage de zéro statique.
- Voyants "-", "g", "kg" et "t" : indiquent le signe et l'unité de masse de la valeur affichée.

2.2 Unité d'affichage des menus et paramètres - Commandes permettant de se déplacer dans les menus et d'introduire des données

Cet ensemble permet un dialogue "homme-instrument". L'affichage est composé de deux lignes d'afficheurs visualisant d'une part les menus disponibles, et d'autre part les valeurs ou désignations des paramètres.





Certaines des commandes servent à se déplacer dans les menus ; il s'agit des touches " Δ " situées sous l'affichage, ainsi que des touches " \uparrow " et " \Rightarrow "; ces 2 dernières touches sont accompagnées de voyants.

La touche " Ⓢ " est à actionner lorsqu'il est nécessaire d'accéder à des paramètres dont les valeurs sont protégées. Après appui sur cette touche, le voyant qui l'accompagne s'allume ; à ce moment, l'introduction du code confidentiel est indispensable pour obtenir l'accès.

Les autres touches permettent d'introduire des données ; il s'agit des 10 touches numériques ("0" à "9"), des touches "-" et "." et des touches "E", "C" et " \Rightarrow ".

2.3 Commandes en cours de fonctionnement

Ces commandes sont constituées par 4 touches :

- touche " " : commande le départ du fonctionnement automatique.
- touche " " : commande l'arrêt de l'instrument après triage et évacuation du dernier objet se trouvant sur la trieuse pondérale.
- touche " " : commande l'arrêt immédiat de l'instrument.
- touches " " : acquiescement en cas d'interruption ou d'anomalie.

Ces touches sont accompagnées de voyants qui, selon leur état (éteint, allumé ou clignotant), permettent de se rendre compte du déroulement des opérations.

3. CATEGORIES DE DONNEES ACCESSIBLES

Certaines des données nécessitent l'introduction d'un code d'accès ; certaines sont optionnelles et ne sont prévues que pour des applications particulières.

Les menus proposés permettent de classer les données en plusieurs sections :

- données relatives aux objets pesés (poids nominal, cadence, limites entre sous-ensembles de masses, tare, fréquence des corrections automatiques de zéro, facteur de correction, vitesse des bandes transporteuses,...),
- données statistiques (effectifs des échantillons servant à calculer les paramètres statistiques,...),
- données de fonctionnement ; dans ce cas, l'instrument ne fait que visualiser les données (cadences de fonctionnement, paramètres statistiques instantanés et globaux, nombres de paquets classés dans chaque sous-ensemble et masses totales de produit correspondantes,...),
- données relatives au réglage de la valeur moyenne des doses délivrées en amont de la trieuse pondérale,
- fonctions manuelles (mise en œuvre du dispositif semi-automatique de mise à zéro, mise en œuvre de dispositifs semi-automatiques de contrôle des afficheurs, des voyants, des touches, des dispositifs d'évacuation et des bandes transporteuses),
- données de réglage (synchronisation avec les autres machines situées dans l'environnement de la trieuse pondérale, calibrage de l'unité de pesage,...).

■ N° 5570-1
TRIEUSES PONDERALES OPTIMA CC



■ N° 5570-2

TRIEUSES PONDERALES OPTIMA CC

Unité de commande

