

DECISION D'APPROBATION DE MODELE
N° 92.00.371.003.1 DU 24 JUILLET 1992

Ensemble de correction de volume de gaz de type 1 SCHLUMBERGER modèle MINICOR 200

LA PRESENTE DECISION EST ETABLIE EN APPLICATION DU DECRET N° 88-682 DU 6 MAI 1988 RELATIF AU CONTROLE DES INSTRUMENTS DE MESURE, DU DECRET N° 72-866 DU 6 SEPTEMBRE 1972 MODIFIE, REGLEMENTANT LA CATEGORIE D'INSTRUMENTS DE MESURE : COMPTEURS DE VOLUME DE GAZ ET DE L'ARRETE DU 5 AOUT 1987 RELATIF AUX ENSEMBLES DE CORRECTION DE VOLUME DE GAZ.

FABRICANTS

SCHLUMBERGER INDUSTRIES, 420, rue d'Estienne d'Orves, BP 84, 92704 Colombes Cedex.

SCHLUMBERGER INDUSTRIES, BP 54, 1, rue Nieuport, 78141 Vélizy Villacoublay Cedex.

DEMANDEUR

SCHLUMBERGER INDUSTRIES, 420, rue d'Estienne d'Orves, BP 84, 92704 Colombes Cedex.

OBJET

La présente décision complète la décision n° 92.00.371.001.1 du 1er juin 1992 (1). Elle prévoit des conditions particulières de vérification différentes de celles prévues par cette dernière. Les autres rubriques sont inchangées.

CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION

Elles diffèrent de celles qui ont été fixées par la décision précitée par la possibilité de procéder au remplacement du capteur de pression sur le lieu d'installation.

(1) Revue de Métrologie, juin 1992, page 818.

Le remplacement du capteur de pression par un capteur de même type et de même étendue de mesure spécifiée peut être effectué sur le lieu d'installation de l'ensemble de correction dans les conditions suivantes :

Le capteur doit faire l'objet d'une vérification préalable en atelier connecté à un calculateur modèle MINICOR 200 réservé à cet usage.

La vérification préalable comporte un essai d'exactitude, à une température ambiante stabilisée entre 15 °C et 25 °C.

Cet essai est réalisé en six points répartis sur l'étendue de mesure spécifiée du capteur de pression.

La vérification primitive au lieu d'emploi est ensuite effectuée dans les conditions fixées par la circulaire n° 88.1.01.359.0.0 du 29 novembre 1988.

Lors de cette vérification, il convient de s'assurer que les coefficients caractéristiques du capteur de pression qui figurent en mémoire de l'ensemble de correction correspondent à ceux qui ont été utilisés lors de la vérification préalable.

VALIDITE

La présente décision est valable jusqu'au 1er juin 2002.

POUR LE MINISTRE ET PAR DELEGATION :

PAR EMPHECHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION RÉGIONALE
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,
L'INGÉNIEUR EN CHEF DES INSTRUMENTS DE MESURE,

J. HUGOUNET