



DECISION D'APPROBATION DE MODELES  
N° 97.00.371.002.1 DU 26 NOVEMBRE 1997

## Ensembles de correction de volume de gaz de type 1 SCHLUMBERGER modèles SEVC-D/MINICOR 110 et SEVC-D/MINICOR 210

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.

### FABRICANT

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

### OBJET

La présente décision complète la décision d'approbation de modèle n° 96.00.371.002.1 du 3 avril 1996 (1) relative à l'ensemble de correction de volume de gaz de type 1 SCHLUMBERGER modèle SEVC-D, complétée par la décision d'approbation de modèles n° 96.00.371.005.1 du 23 décembre 1996 (2) relative aux ensembles de correction de volume de gaz de type 1 SCHLUMBERGER modèles SEVC-D/MINICOR 110 et SEVC-D/MINICOR 210.

### CARACTERISTIQUES

Les ensembles de correction de volume de gaz, objet de la présente décision, diffèrent des modèles approuvés par les décisions précitées par les caractéristiques suivantes :

- rapport  $Z_b/Z$  des facteurs de compressibilité : dans le cas d'une correction PTZ, en fonction de la

(1) *Revue de Métrologie*, avril 1996, page 205.

(2) *Revue de Métrologie*, décembre 1996, page 582.

pression, de la température et de l'écart par rapport à la loi des gaz parfaits, le rapport  $Z_b/Z$  est calculé dans les conditions de base et dans les conditions de mesurage :

- soit suivant la méthode S. GERG 88 du Groupe européen de recherche gazière,
- soit suivant la méthode AGA NX 19 de l'American Gas Association,
- soit suivant la méthode de correction par tables de Z, appelée méthode des 16 coefficients ;
- mise en service : préalablement à la mise en service de l'ensemble de correction, les paramètres caractéristiques du poste de comptage sont introduits en mémoire de l'instrument :
- soit en utilisant un terminal portable,
- soit en utilisant le clavier de l'instrument.

Cette opération nécessite le bris du dispositif de scellement pour accéder à l'interrupteur interne autorisant cette programmation.

Les autres caractéristiques restent inchangées.

### CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION

Elles diffèrent de celles qui ont été fixées par les décisions précitées par la possibilité de procéder au remplacement du capteur de pression sur le lieu d'utilisation.

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 210 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 de l'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.

## INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

Le numéro d'approbation de modèles figurant sur la plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision est identique à celui fixé par la décision n° 96.00.371.002.1 précitée.

## DEPOT DE MODELES

Les plans et schémas permettant d'identifier les modèles sont 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 fabricant sous la référence DA 13.1499.

## VALIDITE

La présente décision est valable jusqu'au 3 avril 2006.

---

POUR LE SECRETAIRE D'ETAT A L'INDUSTRIE ET PAR DELEGATION :

PAR EMPECHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION REGIONALE  
ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,  
L'INGENIEUR EN CHEF DES MINES,

J.F. MAGANA

---