



**Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur modèle MINICHECK
Classe X(1)**

La présente décision est prononcée en application du décret n° 88-682 du 6 mai 1988 modifié par le décret 96-441 du 22 mai 1996 relatif au contrôle des instruments de mesure et de l'arrêté du 19 mars 1998 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : instruments de pesage à fonctionnement automatique : trieurs-étiqueteurs.

FABRICANT :

SOCIÉTÉ AEROTRONIC, BRESTENBURGSTRASSE 6, CH-8862-SCHÜBELBACH (SUISSE).

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle MINICHECK est destiné à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié.

Le mode de fonctionnement est discontinu : la charge est pesée à l'arrêt sur le dispositif récepteur de charge.

Cet instrument, intégré sur une ligne de conditionnement est constitué par :

- 1° un dispositif de convoyage des charges comprenant une "étoile" dont la rotation est assurée par un moteur "pas à pas". Cette étoile est formée de huit ou douze logements permettant de dévier les charges du dispositif transporteur vers l'unité de pesage puis de les ramener sur le dispositif transporteur principal ou de les éliminer si elles sont considérées comme défectueuses ;
- 2° une unité de pesage comprenant un instrument de pesage à fonctionnement non automatique modèle DMA-02 faisant l'objet du certificat d'approbation CE de type n° A 42348/94 délivré par l'organisme notifié n° 0445 (1) à la société GASSNER Wiege- und Messtechnik GmbH, Robinigstrasse 26a, A-5020 SALZBURG (AUTRICHE) et équipé des éléments suivants :

- un récepteur de charge de type plateau circulaire en appui direct sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge. Ce plateau a un diamètre pouvant atteindre 10 cm ;
- un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte travaillant en flexion type 240 faisant l'objet du certificat d'essais TC 2399 révision 1 du 11 septembre 1995 délivré par l'organisme notifié n° 122 (2) à la société TEDEA HUNTLEIGH EUROPE, 37 Portmanmoor Road, CARDIFF, CF2 2HB, (ROYAUME UNI) ;
- le dispositif indicateur type DMA-02 décrit dans le certificat d'approbation CE de type n° A 42348/94 précité ;
- en option, un dispositif imprimeur.

Il est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- * dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif ;

(1) BEV (Autriche)

(2) NMi (Pays-Bas)

- * dispositif de réglage statique de la pente ;
- * mise à zéro :
 - dispositif de mise à zéro initiale ,
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro,
 - dispositif automatique intermittent de mise à zéro (périodicité réglable - durée maximale entre deux mises à zéro : 5 minutes) ;
- * tare :
 - dispositif semi-automatique de tare (peut être inhibé) ;
 - dispositif de prédétermination de tare (peut être inhibé) ;
- * dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Portée maximale :	Max = 1500 g ou Max = 2000 g
Echelon :	e = d = 1 g
Portée minimale :	Min ≥ 50 g
Effet maximal de tare :	T = - Max
Températures limites d'utilisation :	- 10 °C, + 40 °C
Cadences :	selon la nature des objets à trier et des conditions d'installation, elle peut atteindre 60 objets/ minute

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE CONSTRUCTION :

Le modèle MINICHECK peut se présenter en version "TWIN". L'ensemble comprend 2 instruments fonctionnant en parallèle. Toutefois, ces 2 instruments utilisent le même indicateur DMA-02 qui est une version à 2 voies. Les plaques d'identification et de poinçonnage sont alors disposées de manière adjacente sur le capot situé devant les cellules de pesage.

SCELLEMENT :

Un dispositif de scellement conforme à la présentation figurant en annexe équipe l'instrument. Sont scellés les éléments suivants :

- l'orifice de la carte analogique (ou les orifices des deux cartes analogiques dans le cas des versions TWIN) empêchant l'accès à la partie permettant un réglage statique de l'unité de pesage ;
- la fixation de la carte analogique (ou des deux cartes analogiques dans le cas des versions TWIN) pour empêcher le remplacement ;
- le(s) connecteur(s) des cellules de pesage.

CONDITIONS PARTICULIÈRES D'INSTALLATION :

Les instruments doivent être installés de manière fixe. Ils ne comportent pas de dispositif de mise à niveau ni de dispositif indicateur de niveau.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision, installée sur le capot situé devant les cellules de pesage, comporte les indications suivantes :

- nom ou marque d'identification du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- cadence maximale de fonctionnement en nombre d'objets par minute
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- références (numéro et date) de la présente décision d'approbation de modèle
- indication de la classe d'exactitude
- échelon de vérification
- échelon réel

- portée maximale
- portée minimale
- tare soustractive maximale.

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle MINICHECK est réalisée en une phase au lieu d'installation.

Outre la présente décision, le fabricant tient le texte du certificat d'approbation CE de type n° A 42348/94 à la disposition des personnes chargées de la vérification primitive.

Outre l'examen de conformité à la décision d'approbation de modèle, les essais à réaliser lors de la vérification primitive sont les suivants :

- 1/ étendue et exactitude de la mise à zéro selon la procédure décrite en Annexe A.6.4 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 2/ stabilité du zéro et fréquence de réglage automatique du zéro selon la procédure décrite en Annexe A.6.5 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 3/ essai de pesage en appliquant l'essai fonctionnel décrit en Annexe A.6.1.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;

Ces essais sont réalisés en mode de fonctionnement automatique.

Les tolérances et conditions de fonctionnement applicables pour les essais 1/ et 2/ sont définies au paragraphe 3.3 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour l'essai 3/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML (valeurs des tableaux 1 et 2 pour la classe X(1)).

DÉPÔT DE MODÈLE :

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 sous la référence DA 13.1623 et chez le fabricant.

VALIDITÉ :

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

REMARQUE :

Lorsqu'un instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle MINICHECK n'est pas destiné à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié, il est dispensé de vérification primitive.

ANNEXES :

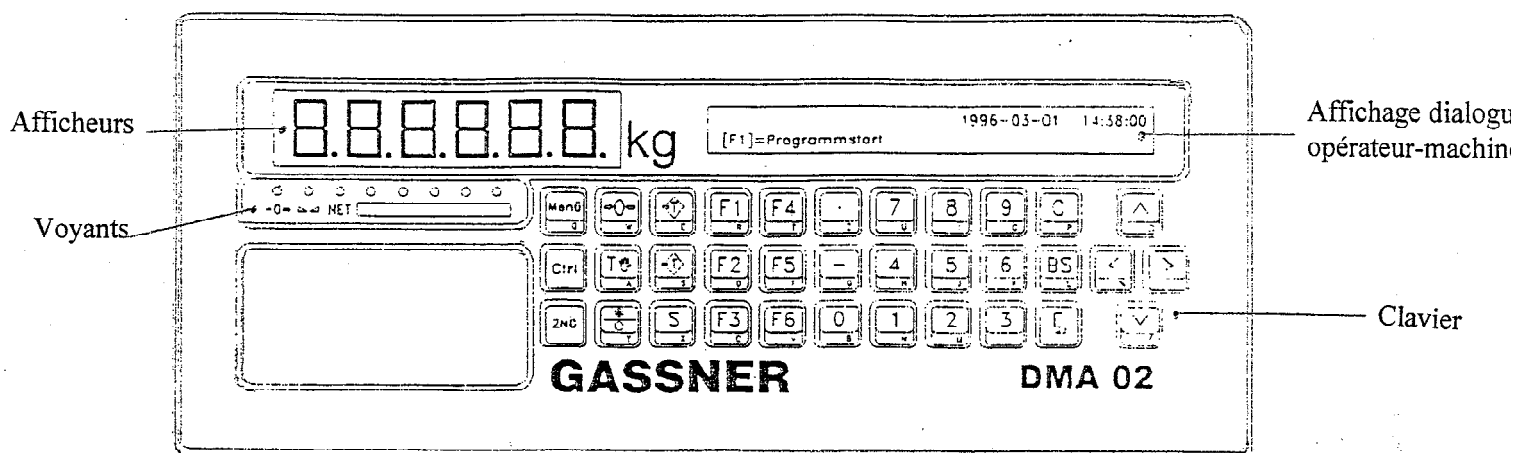
- Notice descriptive
- Scellement
- Plans schématiques (version simple et version TWIN)

Pour le secrétaire d'Etat à l'industrie et par délégation,
par empêchement du directeur de l'action régionale et de la
petite et moyenne industrie,
l'ingénieur en chef des mines

J.F. MAGANA

NOTICE DESCRIPTIVE













Le dispositif indicateur et de commande se présente comme suit :



Les voyants comportent un indicateur de zéro, un indicateur de stabilité, un voyant indiquant si la valeur affichée est une valeur nette et deux voyants permettant d'identifier la voie de mesure affichée dans le cas d'une version TWIN.

L'affichage dialogue opérateur-machine permet de visualiser l'état du système ainsi que les menus déroulants en mode programmation.

Le clavier permet à l'opérateur de mettre en oeuvre les fonctions qui lui sont accessibles dont notamment :

- la mise sous ou hors tension (touche )
- la commande du dispositif semi-automatique de mise à zéro (touche )
- la commande du dispositif semi-automatique de tare (touche )
- la commande d'annulation de tare (touche )
- la commande permettant de saisir une valeur de tare prédéterminée (touche ) ou de rappeler une valeur de tare mémorisée (touches  et )
- la commande permettant de commuter l'indication du poids d'une voie à l'autre (cas d'une version TWIN) (touche )
- l'affichage momentané (3 secondes) du poids brut (touches  et )
- l'affichage momentané (3 secondes) en résolution multipliée (touches  et )

Description d'un cycle

Au départ d'un cycle se pose la question de savoir si une mise à zéro automatique est nécessaire. Une mise à zéro est réalisée lorsque le délai entre deux mises à zéro est atteint.

Si une mise à zéro est nécessaire, un signal est envoyé qui a pour but de retenir les objets de manière à laisser vide un logement du système rotatif en étoile. La mise à zéro est alors effectuée au moment où le logement vide arrive au dessus du dispositif récepteur de charge.

S'il n'y a pas nécessité d'une mise à zéro, la pesée est réalisée pendant l'immobilisation de l'objet sur le récepteur de charge (entre deux actions du moteur pas-à-pas entraînant le système rotatif en étoile).

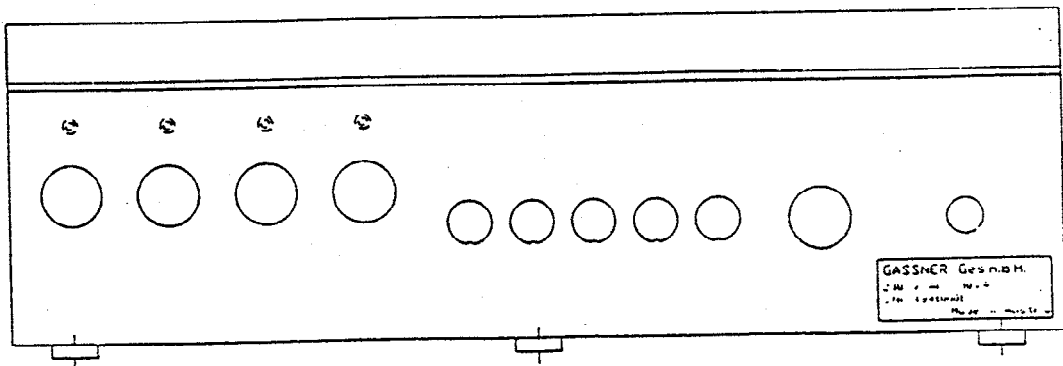
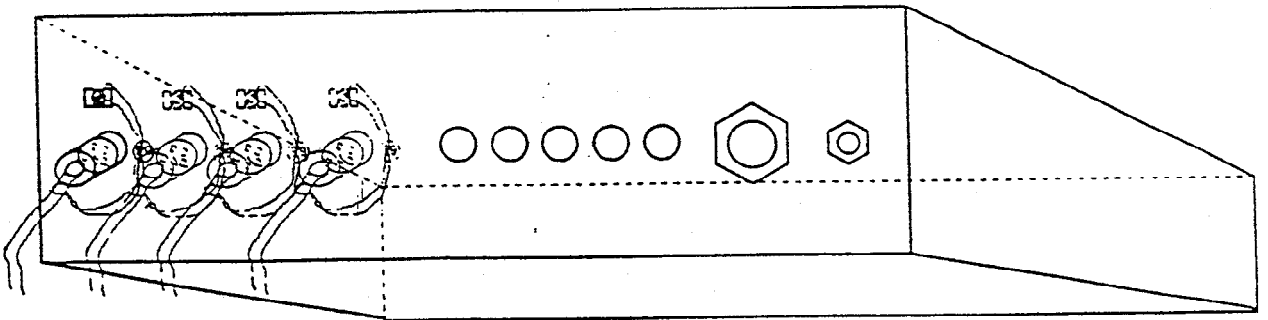
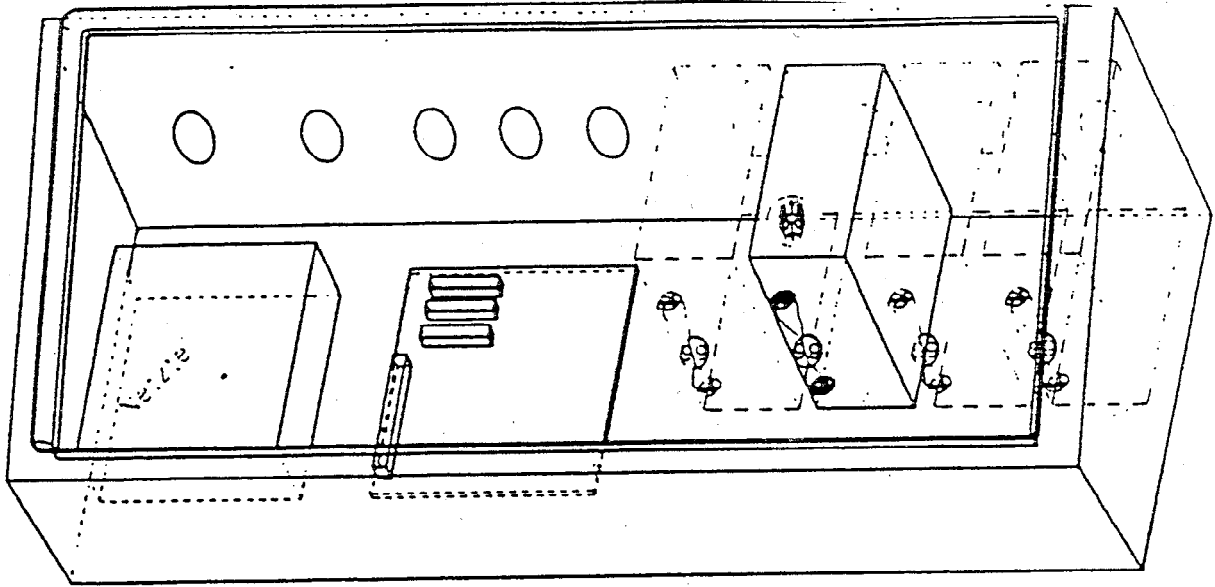
Des messages d'erreur avec arrêt sont générés lorsque la pesée où la mise à zéro n'ont pas pu se dérouler normalement (vibrations, ...).

Lorsque la pesée est terminée et valide, un contrôle de conformité pondérale du préemballage est réalisé.

- Si le poids du préemballage est dans les tolérances, ce préemballage sera repris par la bande de convoyage et continuera son cheminement dans le process de production au moment où le logement repassera au-dessus de cette bande.
- Si le poids du préemballage n'est pas dans les tolérances, dans la version simple, un taquet bloque ce préemballage dans son logement au moment où il devrait être repris par la bande de convoyage et au mouvement suivant du moteur d'entraînement, le logement atteindra une position au-dessous de laquelle il n'y aura aucun support ce qui éliminera automatiquement le préemballage défectueux. Dans le cas du modèle TWIN, le préemballage dont le poids n'est pas dans les tolérances est éliminé avant d'arriver à sa position de reprise par la bande de convoyage au moyen d'une trappe.

Annexe au certificat d'homologation N° A 42348/94

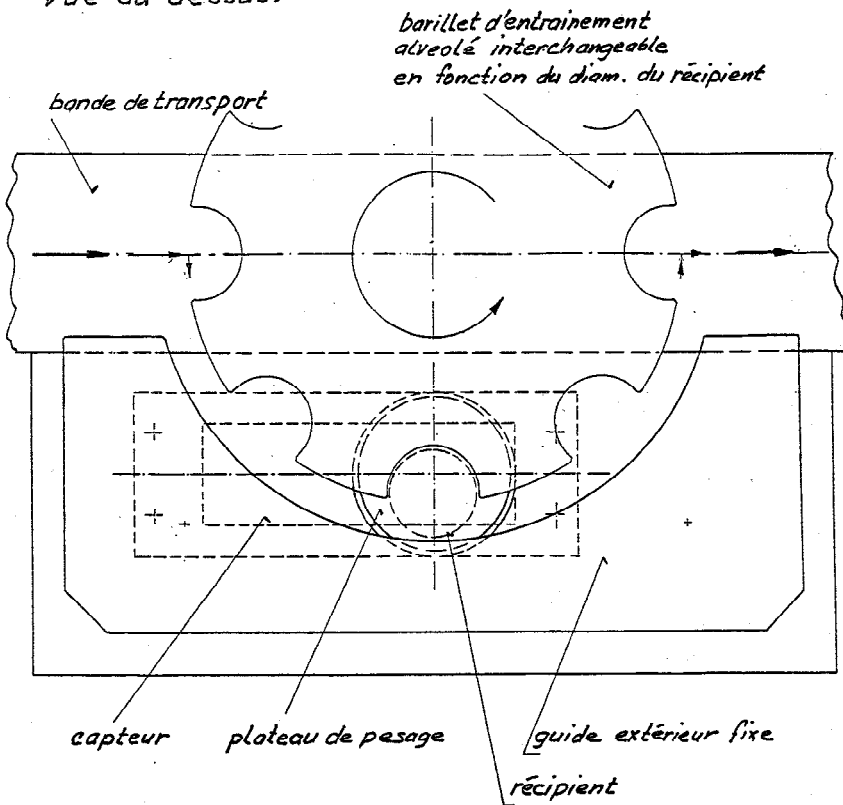
Fig. 3: Vue du boîtier avec les points de plombage



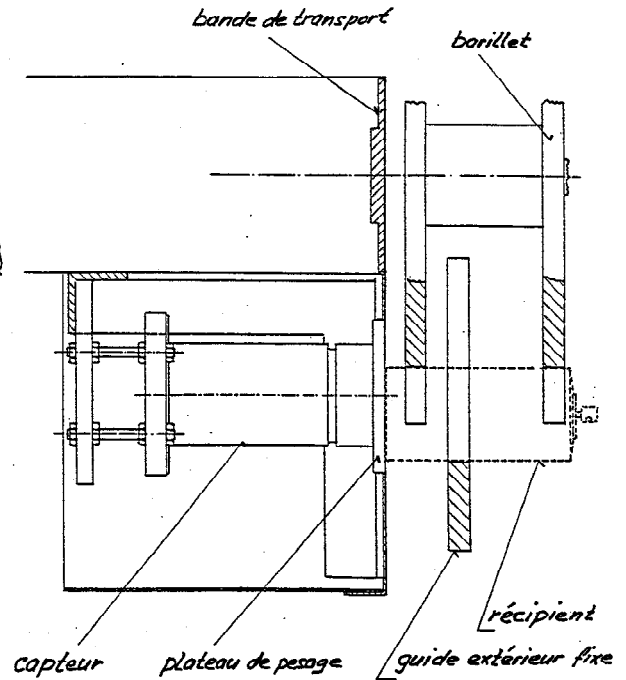
Trieuse pondérale MINICHECK

plan schématique

vue du dessus:



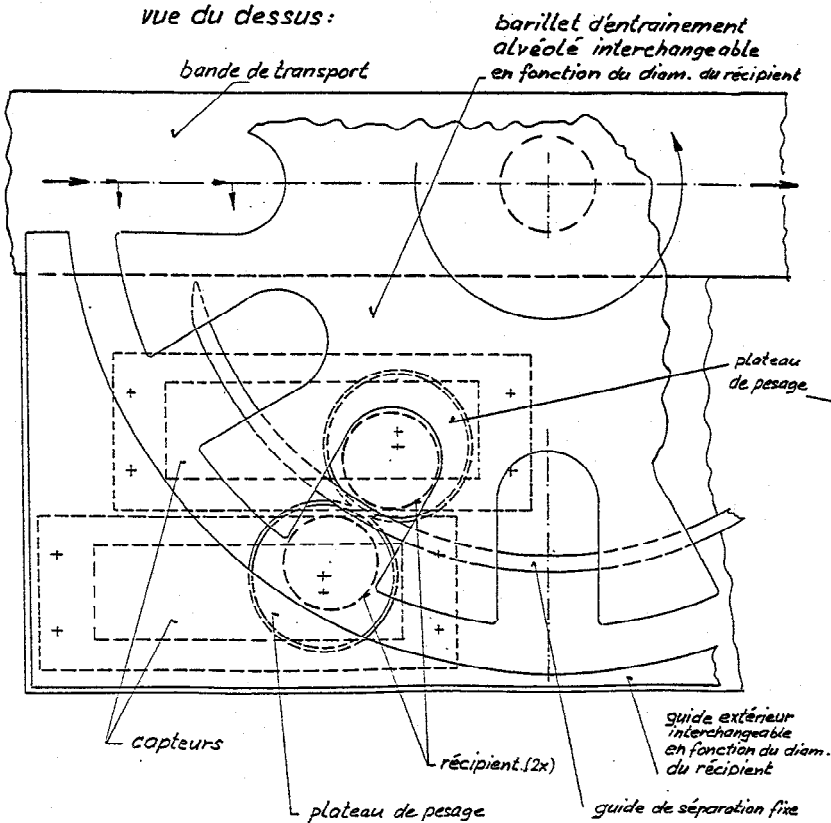
projection:



Trieuse pondérale MINICHECK, execution "twin"

plan schématique

vue du dessus:



projection:

