



**Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur modèle ES 600 / ES 600 xx (ES 600 HS, ES 600 M et ES 600 K8)
Classes X(0,5) , Y(a)**

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 ESPERA WERKE, MOLKESTRASSE 17-33, D 47058 DUISBOURG (ALLEMAGNE).

DEMANDEUR :

Société ESPERA, RUE AUGUSTIN FRESNEL, 92167 ANTONY CEDEX (FRANCE).

OBJET :

La présente décision complète les décisions d'approbation de modèle suivantes :

- n° 97.00.690.008.1 du 15 décembre 1997 (1), relative à l'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle CIP 600 HS/CIP 600 M et délivrée à la Société ESPERA, RUE AUGUSTIN FRESNEL, 92167 ANTONY CEDEX (FRANCE) ;
- n° 97.00.690.009.1 du 15 décembre 1997 (2), relative à l'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle CIP 600 et délivrée à la Société ESPERA, RUE AUGUSTIN FRESNEL, 92167 ANTONY CEDEX (FRANCE)
- n° 97.00.690.010.1 du 15 décembre 1997 (3), relative à l'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle CIP 600 (ASA, BULL, K 8 et K BULL) et délivrée à la Société ESPERA, RUE AUGUSTIN FRESNEL, 92167 ANTONY CEDEX (FRANCE) pour ce qu'elle concerne le modèle CIP 600 K8.

CARACTÉRISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle ES 600 ci-après dénommé "instrument" diffère des modèles approuvés par les décisions précitées par :

- la classe d'exactitude qui peut être Y(a) et/ou X(0,5) ;
- les caractéristiques métrologiques suivantes :
 - $Max \leq 8 \text{ kg}$
 - $n \leq 3000$
 - $e \geq 1 \text{ g}$
 - $Min \geq 20.e$ en classe Y(a)
 $Min \geq 100 \text{ g}$ en classe X(1)
 $Min \geq 180 \text{ g}$ en classe X(0,5)

Les autres caractéristiques et le scellement restent identiques à ce qui a été défini dans les décisions d'approbation de modèle précitées.

INSCRIPTIONS RÉGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification d'un instrument concerné par la présente décision comporte les indications suivantes :

- nom ou marque d'identification du fabricant
- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- vitesse maximale du convoyeur de charges en m/s
- cadence maximale de fonctionnement en nombre d'objets par minute
- tension de l'alimentation électrique, en V
- fréquence de l'alimentation électrique en Hz
- pression du fluide de transmission (si applicable)
- numéro et date de la présente décision d'approbation de modèle
- indication de la et/ou des classe(s) d'exactitude sous la forme Y(a) ou X(0,5) ou X(1) ou plusieurs de ces 3 classes
- échelon(s)
- portée(s) maximale(s)
- portée minimale
- tare soustractive maximale, sous la forme : $T = - \dots$

Les caractéristiques métrologiques sont rappelées à proximité du dispositif d'affichage.

CONDITIONS PARTICULIÈRES DE VÉRIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument est effectuée soit en une phase dans les ateliers du demandeur soit en une phase au lieu d'installation.

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/ exactitude de la tare selon la procédure décrite en Annexe A.6.6 de la Recommandation R 51 de l'OIML
- 4/ excentration selon la procédure décrite en Annexe A.6.7.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 5/ essai de pesage en appliquant l'essai fonctionnel décrit en Annexe A.6.1.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 6/ essai à des vitesses de fonctionnement alternatives selon la procédure décrite en Annexe A.6.8 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/, 2/ et 3/ sont définies au paragraphe 3.3 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour l'essai 4/ sont définies par le paragraphe 2.8 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour les essais 5/ et 6/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML pour les instruments relevant du régime d'erreurs X(x) et par le premier alinéa du paragraphe 2.5.2 de la Recommandation R 51 de l'OIML pour les instruments relevant de la classe Y(a).

DÉPÔT DE MODÈLE :

Plans et schémas déposés à la sous-direction de la métrologie sous les références DA 13.957, DA 13.1366, DA 13.1517 et DA 13.1713 à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'ILE DE FRANCE et chez le demandeur.

VALIDITÉ :

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

REMARQUE :

En application du décret n° 96-441 du 22 mai 1996 susvisé, les instruments de pesage à fonctionnement automatique non utilisés à l'occasion des opérations mentionnées à l'article 26 du décret 88-682 du 6 mai 1988, ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

Pour le secrétaire d'État 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

- (1) Revue de métrologie, mars 1998, page 65
- (2) Revue de métrologie, mars 1998, page 72
- (3) Revue de métrologie, mars 1998, page 75