

Certificat d'examen de type
n° F-04-B-221 du 24 mars 2004

Organisme désigné par
le ministère chargé de l'industrie
par arrêté du 22 août 2001

DDC/22/D090735-D1

Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type EWK 1000 PLUS
Classe X(1)

Le présent certificat est prononcé en application du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 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 :

BOEKELS, AM GUT WOLF 11 POSTFACH 847, D 5100 AACHEN (ALLEMAGNE).

DEMANDEUR :

Le demandeur est le fabricant.

CARACTERISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur type EWK 1000 PLUS, ci-après dénommé instrument, 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 continu (les charges sont pesées en mouvement) ou discontinu (les charges sont pesées à l'arrêt).

L'instrument est constitué par :

- 1° un système de transport des articles comprenant un ou plusieurs convoyeurs (jusqu'à 4, permettant l'amenée des charges, leur pesage et leur évacuation).
- 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 module de pesage à sortie numérique de marque SARTORIUS type YCO02IS-0CE faisant l'objet du certificat d'essai D09-00.28 délivré par l'organisme n°0102 (1) associé à une cellule de pesage pouvant être de type MB 10 kg ou de type MB 20 kg ;
 - un dispositif de commande et d'affichage type EWK 1000 PLUS.
- 3° Un dispositif d'impression intégré (option) et un dispositif d'impression externe (option).
- 4° Un dispositif de mise à niveau et un dispositif indicateur de niveau lorsque l'instrument n'est pas installé de manière fixe.

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif (signal visible) ;
- dispositif de réglage statique de la pente protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositif de réglage dynamique accessible au moyen d'un mot de passe. Tout accès au réglage dynamique est enregistré automatiquement et de manière permanente (compteur). Ce réglage est valable sur une plage de $\pm 50\%$ autour de la valeur du point de tri ;
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif automatique de mise à zéro initial,
 - dispositif semi-automatique de mise à zéro,
 - dispositif de maintien de zéro ;
 - dispositif automatique de mise à zéro (la durée maximale entre 2 mises à zéro est de 15 minutes).
- dispositifs de tare :
 - dispositif semi-automatique de tare,
 - dispositif de prédétermination de tare (peut être inhibé).

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

Max	Min	e	n	Dimensions du tapis de pesage (en mm)
3 kg	160 g	1 g ou 2 g	≤ 3000	De 300*150 à 600*400
6 kg		2 g		

- Effet maximal de tare : $T = - 100 \%$ de Max
- Vitesse maximale du dispositif transporteur de charge :
60 m/min
- Températures limites d'utilisation :
 $+ 0 \text{ }^\circ\text{C}, + 40 \text{ }^\circ\text{C}$

SCELLEMENT :

Le module de pesage à sortie numérique de marque SARTORIUS type YCO02IS-0CE est équipé d'un dispositif de scellement tel que décrit en annexe.

De plus, la plaque d'identification comporte une zone de marquage sur laquelle figure un nombre de contrôle.

Ce nombre de contrôle doit être identique au nombre de contrôle visualisé lors de l'appel à l'écran de la séquence identifiée par « Dialog 343 ».

Lorsqu'il n'y a pas concordance entre ces nombres, cette partie du scellement est considérée comme brisée.

Le nombre de contrôle visualisé est généré par le logiciel qui en incrémente la valeur dès qu'intervient une modification du réglage statique ou des caractéristiques métrologiques.

La version de logiciel est identifiée par EWK 1000.xxx.x.xxx . Elle est affichée dans le dialogue 343.

Les caractères de contrôle i6bhhi6i6 caractérisent la partie légale du logiciel .

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :

La plaque d'identification d'un instrument concerné par le présent certificat, située sur la partie latérale gauche du coffret EWK 1000, comporte les indications suivantes :

- nom 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)
- étendue de réglage par rapport au point de tri, sous la forme d'un pourcentage de la valeur du point de tri
- numéro et date du présent certificat
- indication de la classe d'exactitude
- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, T-)
- températures limites d'utilisation
- nombre de contrôle pour le scellement logiciel

CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument est effectuée au lieu d'installation.

Outre l'examen de conformité au certificat d'examen de type, 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/ excentration selon la procédure décrite en Annexe A.6.7.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML (lorsque les charges peuvent se présenter de manière excentrée) ;
- 4/ essai de pesage en appliquant l'essai fonctionnel décrit en Annexe A.6.1.1 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 5/ essai à des vitesses de fonctionnement alternatives selon la procédure décrite en Annexe A.6.8 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les essais 1/ et 2/ sont réalisés en mode de fonctionnement statique.

Les autres essais sont réalisés en mode de fonctionnement automatique avec pesage en continu.

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 paragraphe 2.8 de la Recommandation R 51 de l'OIML.

Les tolérances applicables pour les essais 4/ et 5/ sont définies par le premier alinéa du paragraphe 2.5.1.

DÉPÔT DE MODÈLE :

Plans et schémas déposés au Laboratoire national d'essais (LNE) sous la référence DDC/22/D090735-D1 et chez le fabricant.

VALIDITE :

Le présent certificat a une validité de 10 ans à compter de la date figurant dans son titre.

REMARQUES :

- En application du décret n° 2001-387 du 3 mai 2001 susvisé, les instruments de pesage à fonctionnement automatique non utilisés à l'occasion des opérations mentionnées en son article 1^{er} ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.
- Un instrument peut également fonctionner de façon non automatique. Cette application ainsi que les inscriptions, le scellement et le marquage correspondants sont couverts par la réglementation sur les instruments de pesage à fonctionnement non automatique et le certificat d'approbation CE de type n° D04-09-011 délivré par l'organisme notifié n°0102 (1).

ANNEXES :

- Scellement
- Photographie
- Présentation de la face avant du boîtier de commande et d'affichage

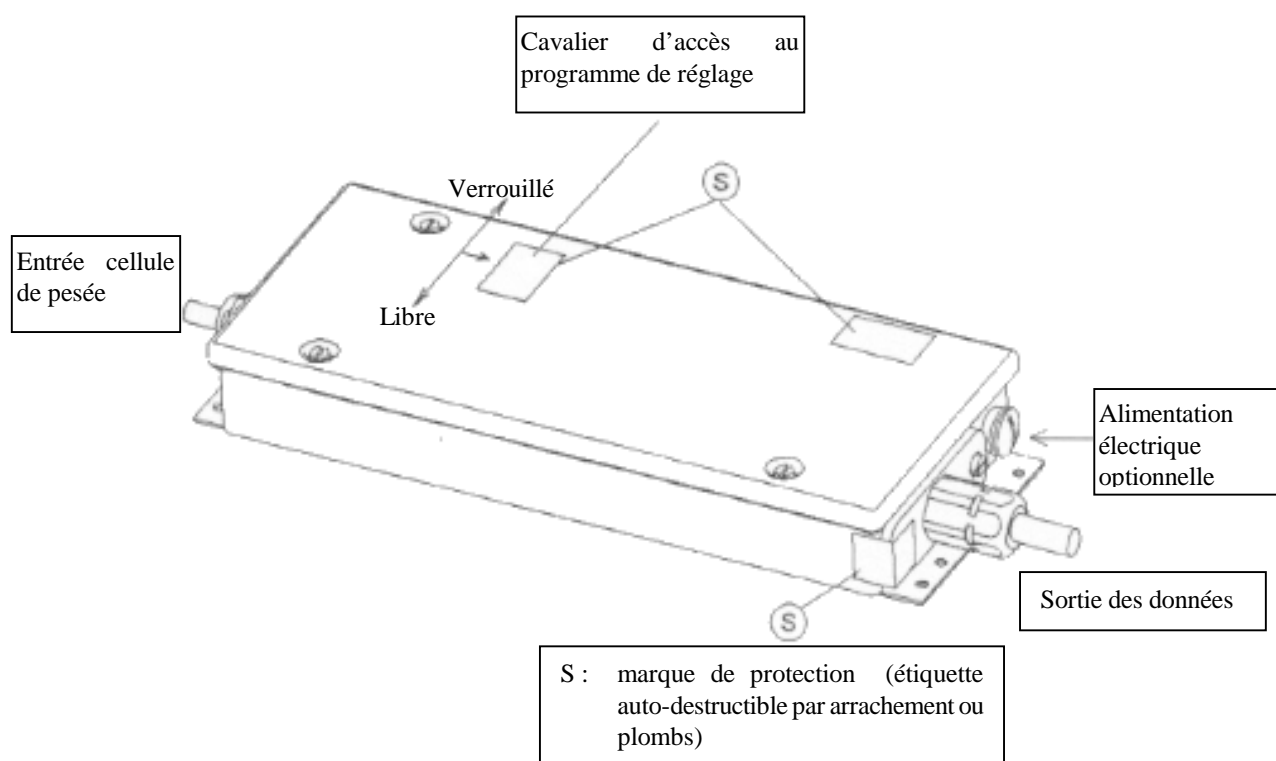
Pour le Directeur général

Laurence DAGALLIER
Directrice Développement et Certification

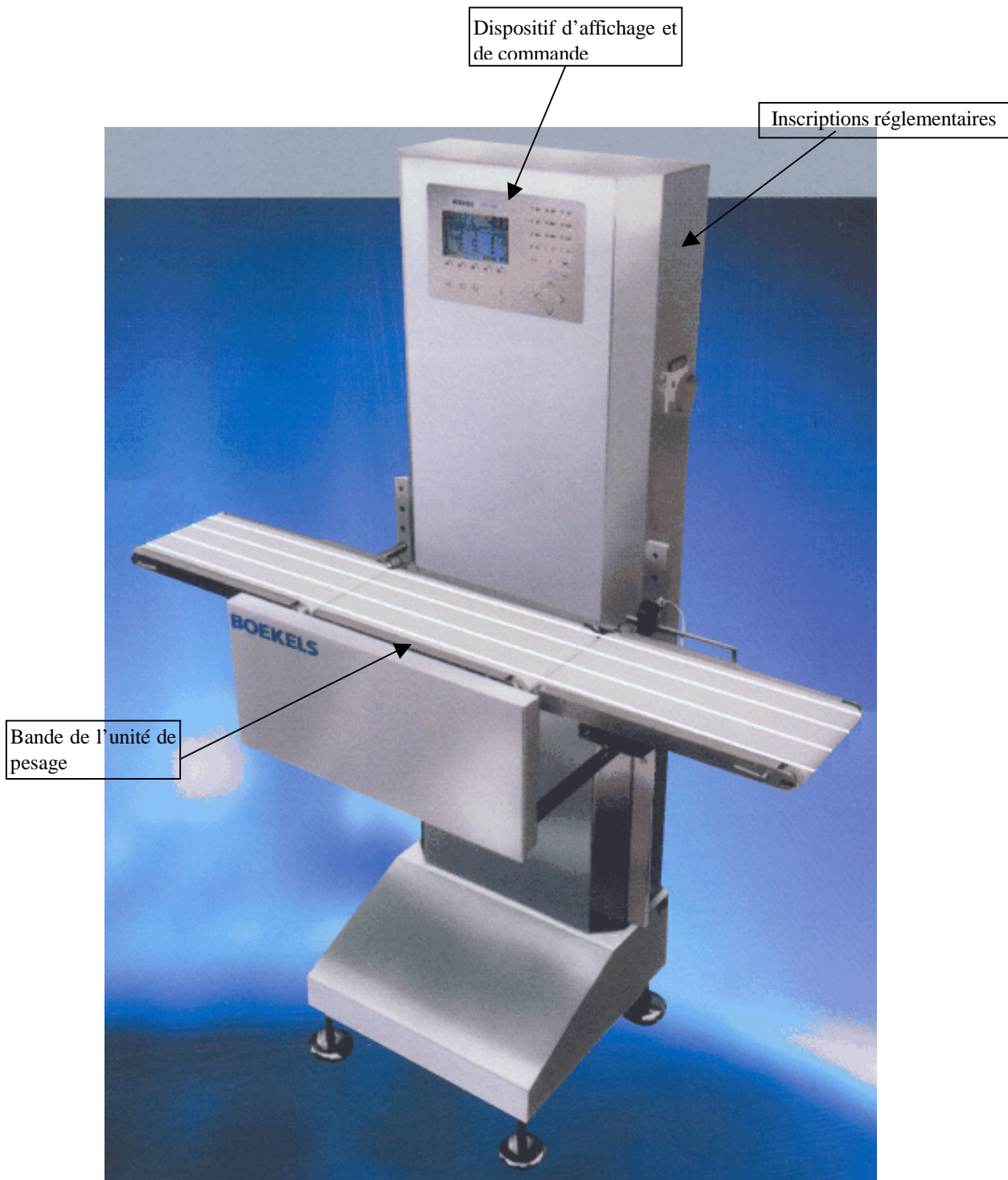
(1) PTB, organisme notifié par l'Allemagne

Scellement

En plus du scellement logiciel le boîtier du module de pesage à sortie numérique est doté des éléments de scellement tels que décrits sur la figure suivante.

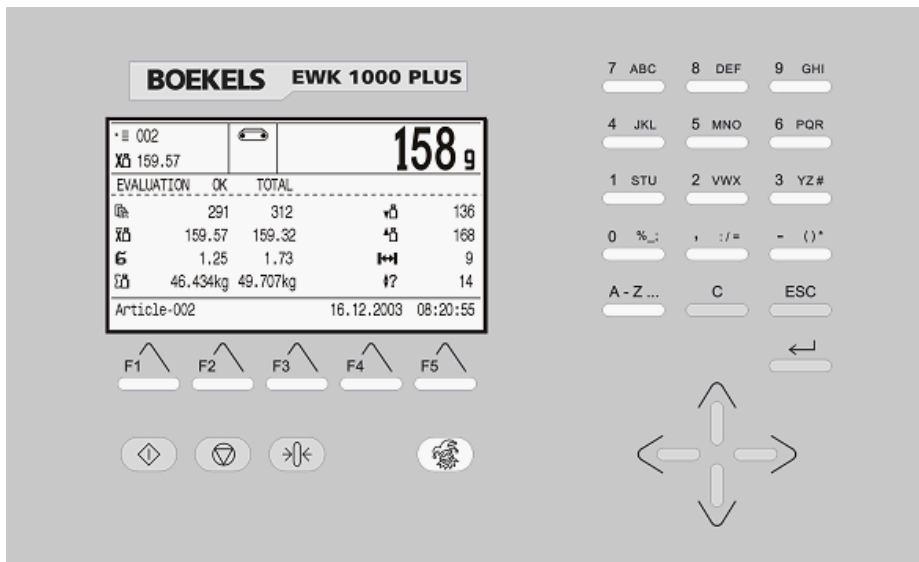


Photographie



Présentation de la face avant du boîtier de commande et d'affichage

Exemple de séquence d'écran



F1 F2 F3 F4 F5 En appuyant sur les touches F1 - F5, l'accès est donné, pour l'écran représenté, sur la barre du menu principal ou sur ses sous-menus.

Mise en marche des convoyeurs.

Arrêt des convoyeurs.

Exécution d'une correction du point zéro à la main (correction manuelle du point zéro).

Touche Joker (possibilité de la programmer par des fonctions déjà définies dans le menu "Configuration").

ESC
 Touche ESC, fonction d'interruption avec prise en charge d'une valeur valable. Saut à partir d'un sous-menu vers le menu principal plus élevé le plus proche.

C
 Effacer l'entrée.

Touche enter, prise en charge de l'entrée et saut à la prochaine zone d'entrée.

A - Z ...
 Commutation entrée alphanumérique.

A l'aide des touches de curseur, la position d'entrée dans le menu, telle qu'elle est connue du PC, est sélectionnée.