

**Certificat d'examen de type
n° F-05-B-0132 du 24 janvier 2005**

Accréditation
n° 5-0012

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

DDC/22/F013548-D1-1

**Instrument de pesage à fonctionnement automatique
trieur-étiqueteur type B 806 / B 901**

(classe Y(a))

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 :

EVERY WEIGH-TRONIX, SMETHWICK, WARLEY, WEST MIDLANDS, B66 2LP (ROYAUME UNI).

DEMANDEUR :

EVERY WEIGH-TRONIX FRANCE SAS, 36 AVENUE DE L'EUROPE, 95335 DOMONT CEDEX (FRANCE).

OBJET :

Le présent certificat transfère au demandeur précité le bénéfice de la décision n°97.00.690.007.1 du 3 décembre 1997 (1) délivrée à EVERY BERKEL FRANCE pour les modèles B 806 et B 901. La dénomination du fabricant (EVERY BERKEL WEIGHING PRODUCTS) devient EVERY WEIGH-TRONIX.

CARACTERISTIQUES :

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle B 806 / B 901, ci-après dénommé "instrument", reste inchangé.

Toutefois, la décision n°97.00.690.007.1 ayant été délivrée antérieurement à l'arrêté du 19 mars 1998 visé ci-dessus, le présent certificat reprend les rubriques « Caractéristiques », « Scellement », « Conditions particulières d'installation », « Inscriptions réglementaires », « Conditions particulières de vérification », « Dépôt de modèle », « Validité », « Remarque » et « Annexes » qui annulent et remplacent celles de la décision précitée.

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique trieur-étiqueteur modèle B 806 / B 901, ci-après dénommé "instrument", est destiné au pesage et à l'étiquetage du poids et du prix sur des préemballages.

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

(1) Revue de métrologie, tome 76, n°3-1998, page 58

L'instrument est constitué par :

1/ un dispositif de transport des objets (bande(s), courroies, chaînes, ...) pour l'amenée des objets sur l'unité de pesage, leur pesage et leur évacuation.

Dans le cas de la version B 806, ce dispositif est de forme compacte, monté sur un support en acier inoxydable. Les convoyeurs d'amenée et d'évacuation vers le dispositif d'application des étiquettes sont situés à chaque extrémité de l'unité de pesage.

Dans le cas de la version B 901, ce dispositif est celui d'une machine emballeuse dans laquelle est intégrée l'unité de pesage.

2/ une unité de pesage comprenant :

* un dispositif récepteur de charge constitué par un convoyeur à bandes dont le support est en appui direct sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge ;

* un dispositif mesureur de charge comprenant :

. un dispositif indicateur numérique dont la partie traitement des informations est assurée par une unité logique à microprocesseur ;

. un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur de marque HBM type EF 5 ($E_{Max} = 13 \text{ kg}$).

3/ Un dispositif imprimeur muni d'un système de dépose automatique d'étiquettes.

4/ Un dispositif indicateur de niveau.

L'instrument est équipé des dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de mise en évidence d'un défaut significatif ;
- dispositif de réglage statique de la pente protégé par le dispositif de scellement ;
- dispositifs de mise à zéro :
 - dispositif de mise à zéro initiale
 - dispositif de maintien de zéro ;
 - dispositif automatique intermittent de mise à zéro (la durée maximale entre deux mises à zéro est de 10 minutes) ;
- dispositifs de tare :
 - dispositif semi-automatique de tare ;
 - dispositif de prédétermination de tare ;
- dispositif de test de l'affichage à la mise sous tension.

Les caractéristiques sont les suivantes :

- Caractéristiques métrologiques :

Instrument à échelons multiples : $i \leq 3$	Max = 8 kg $n_i \leq 3000$	Min = 20 e ₁ T ≥ - 2 kg	$e_1 \geq 1 \text{ g}$
---	-------------------------------	---------------------------------------	------------------------

Instrument mono-échelon :	$4 \text{ kg} \leq \text{Max} \leq 8 \text{ kg}$ $n \leq 4000$	Min = 20 e T ≥ - 2 kg	$e \geq 1 \text{ g}$
---------------------------	---	--------------------------	----------------------

- Températures limites d'utilisation : de - 10 °C à + 40 °C
- Vitesse : elle peut atteindre 60 m/min.

SCELLEMENT :

Le dispositif de scellement est décrit en annexe.

L'identification de la partie du logiciel à caractère légal est « 229104 du 13 novembre 1996 ».

CONDITIONS PARTICULIERES D'INSTALLATION :

Lorsqu'un instrument n'est pas installé de manière fixe, il comporte un dispositif indicateur de niveau.

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :

Les inscriptions réglementaires figurant sur un instrument sont les 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)
- décision n° 97.00.690.007.1 du 3 décembre 1997
- indication de la classe d'exactitude (Y(a))
- caractéristiques métrologiques (Max, Min, e, d, T-)

Le numéro et la date du présent certificat sont inscrits sur le carnet métrologique des instruments lors de la vérification primitive.

CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION :

La vérification primitive d'un instrument est effectuée dans les ateliers du demandeur ou au lieu d'installation.

Outre l'examen de conformité au présent certificat, les essais à réaliser lors de la vérification primitive sont les suivants :

- 1/ Etendue et exactitude de la mise à zéro selon les procédures décrites 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 les procédures décrites en Annexe A.6.5 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 3/ Exactitude de la tare selon les procédures décrites en Annexe A.6.6 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 4/ Excentration selon les procédures décrites en Annexe A.6.7 de la Recommandation R 51 de l'OIML ;
- 5/ Essai de pesage selon la procédure décrite dans l'Annexe A.4.4, paragraphe A.4.4.1 intitulé "Essai de pesage" de la norme NF EN 45501.

Tous ces essais sont réalisés en mode de fonctionnement non 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 les essais 4/ et 5/ sont définies comme prévu au paragraphe 2.5.2 de la Recommandation R 51 de l'OIML, par le Tableau 1 de la Recommandation R 51 de l'OIML pour les valeurs " $x \leq 1$ ".

DÉPÔT DE MODÈLE :

La demande est déposée au Laboratoire national d'essais (LNE) sous la référence DDC/22 DDC/22/F013548-D1 et chez le demandeur.

Documentation déposée à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 13.1484, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'ILE DE FRANCE et chez le demandeur.

VALIDITE :

Le présent certificat est valide jusqu'au 2 décembre 2007.

REMARQUE :

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.

ANNEXES :

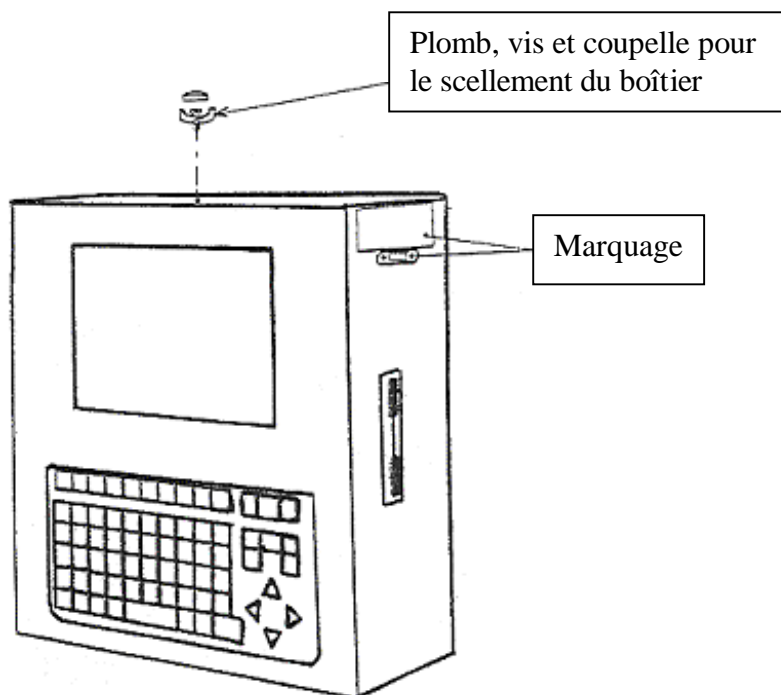
- Scellement
- Présentation du boîtier de l'unité de commande et d'affichage
- Photographies

Pour le Directeur général

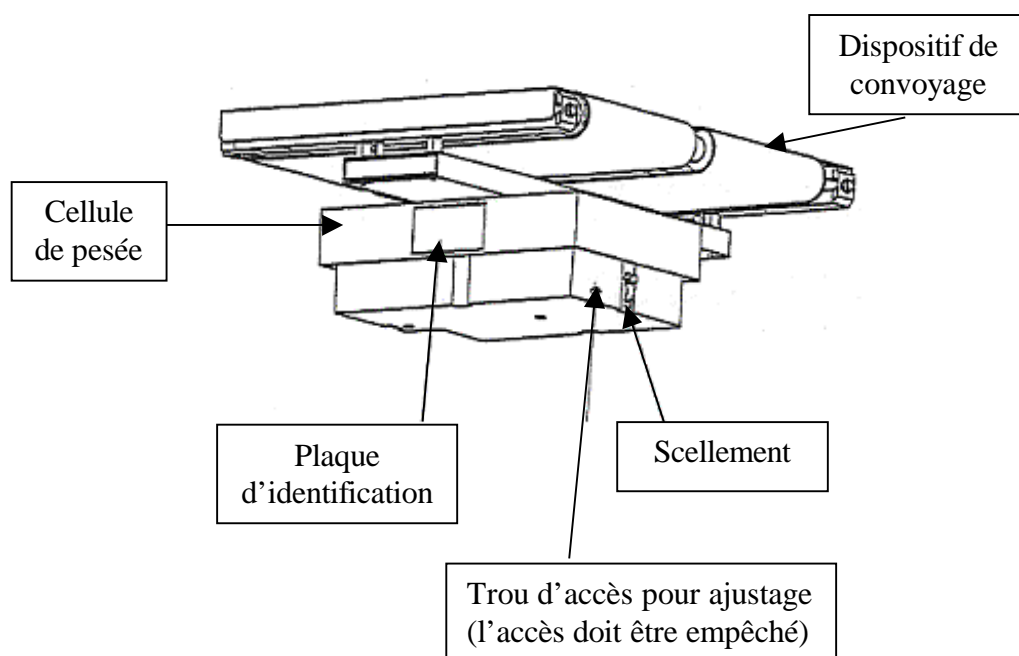
Laurence DAGALLIER
Directrice Développement et Certification

Scellement

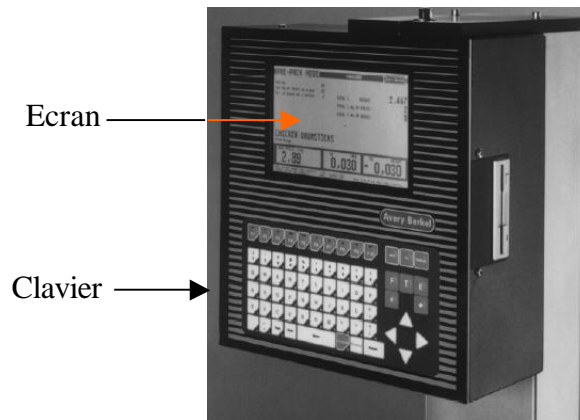
Au niveau du boîtier de commande et de visualisation



Au niveau de l'ensemble cellule-récepteur de charge



Présentation de la face avant du boîtier de visualisation



1/ Ecran

L'écran présente 4 zones d'affichage.

Zone supérieure :

celle-ci indique le mode de fonctionnement ou le titre du menu en cours de traitement en mode programmation ("PRE-EMBALLAGE", "CHOIX DU PROGRAMME", ...)

Zone de dialogue opérateur-machine :

cette zone visualise les données nécessaires à l'opérateur lui permettant de connaître les données relatives au produit en cours de pesage-étiquetage, ou présentant les fonctions de menu en mode de programmation, ou encore affichant des messages demandant à l'opérateur s'il souhaite réaliser telle ou telle action.

Zone d'indication des données de pesage :

cette zone comporte 3 champs : un pour le prix unitaire, un pour la valeur de la tare prise en compte et un pour le poids pesé

Zone des indications signalétiques

cette zone répète certaines indications telles que la mention "Interdit pour la vente directe au public", la classe d'exactitude et les caractéristiques métrologiques (Max, Min et e)

L'exemple suivant montre une séquence d'écran en mode de fonctionnement normal.

Zone supérieure

Zone « dialogue » opérateur-machine

Zone d'indication

Zone des inscriptions réglementaires

Le screenshot de l'écran montre les informations suivantes :

- MODE: PRE-EMBALLAGE
- No PLU: 1 1 1
- Prix unitaire: 8.75
- Tare: 0.015
- Select nbre barqun/cote: 2
- Total 2 nbre cotis: 4
- TOTAL 1: APPUYER SUR TOUCHE
- BLANC DE POULET
- Tableau de pesage: PRIX UNIT 8.75, TARE kg 0.015, POIDS kg -0.015
- Informations réglementaires en bas de l'écran.

Présentation de la face avant du boîtier de visualisation (suite)

2/ Clavier



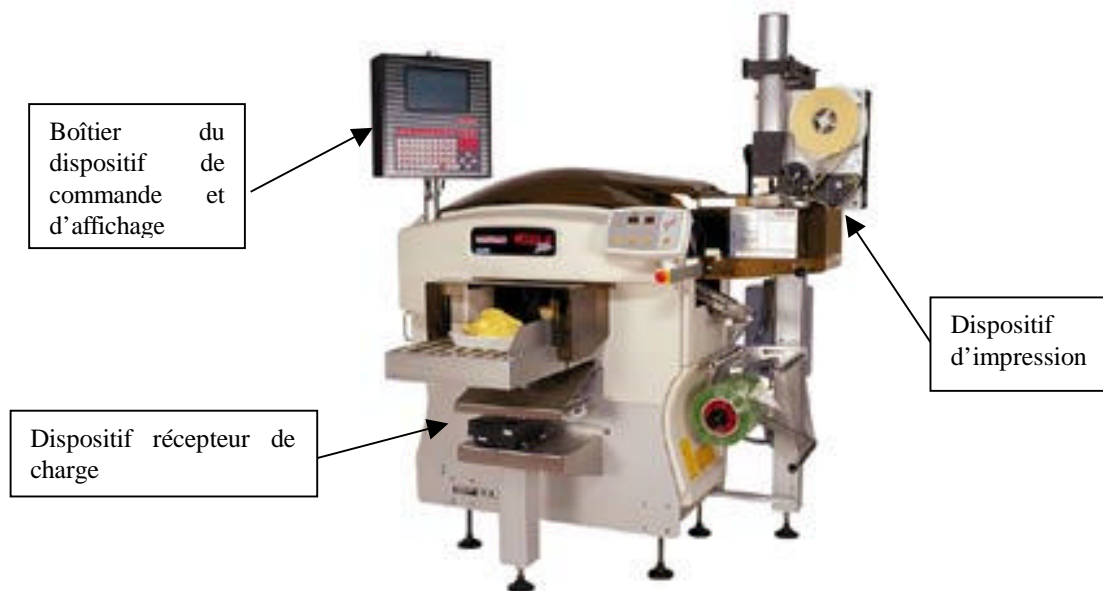
Celui-ci comporte plusieurs familles de touches.

- 10 touches de fonction (F1 à F10) constituant des commandes d'accès direct à certaines fonctions (touches de raccourci)
- Un pavé de 48 touches permettant la saisie des données numériques et alphanumériques.
La touche "VALID" possède, outre sa fonction de faire un retour à la ligne, une fonction de validation (de numéro de sous-menu proposé à l'écran)
- un bloc de 4 touches permettant le déplacement du curseur sur l'écran et un effacement séquentiel de l'affichage de données
- un groupe de 7 touches qui sont :
 - . touche " Eff " : cette touche permet l'effacement d'une ligne complète d'écriture affichée
 - . touche " ReEmb " : cette touche permet de reprendre le paquet pesé et de lui faire subir un nouveau cycle complet de pesage-étiquetage
 - . Touche " F " : cette touche permet d'accéder aux menus
 - . Touche " T " : cette touche permet, lors de la définition des données d'un PLU, de prendre en compte une valeur de tare pesée et de la mettre en mémoire pour une utilisation en tant que tare prédéterminée
 - . Touche " E " : cette touche permet d'enregistrer des données saisies
 - . Touche " # " : cette touche permet de programmer le symbole " # "
 - . Touche " * " : cette touche permet de commander une impression de totaux

Photographies

B 901

Intégration dans une machine emballeuse



B 806

