

**Certificat d'examen de type  
n° F-06-B-1497 du 27 octobre 2006**

Accréditation  
n° 5-0012

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

DDC/22/F090719-D3

**Instrument de pesage à fonctionnement automatique  
doseuse pondérale type ST 2000 E**

Classe : Ref(0,5)

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 5 août 1998 relatif aux instruments de pesage à fonctionnement automatique doseuses pondérales.

**FABRICANT :**

LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE, 19 ALLEE LOUIS BREGUET, 93421 VILLEPINTE CEDEX (France).

**DEMANDEUR :**

Le demandeur est le fabricant.

**OBJET :**

Le présent certificat complète le certificat n° 02.00.680.005.1 du 4 février 2002 (1) pour ce qu'il concerne le type ST 2000 E.

**CARACTERISTIQUES :**

L'instrument de pesage à fonctionnement automatique doseuse pondérale type ST 2000 E faisant l'objet du présent certificat diffère du type précédemment approuvé par les points suivants :

- elle est approuvée en application de l'arrêté du 5 août 1998 en classe d'exactitude Ref(0,5)
- le capteur à jauges de contrainte peut être de tout type faisant l'objet d'un certificat de conformité à la recommandation R 60 de l'OIML et/ou d'un certificat d'essais délivrés par un organisme notifié au sein de l'Union européenne, à l'exception de capteurs à sortie numérique ou de capteurs avec bain d'huile.

Les caractéristiques du capteur doivent être compatibles avec celles des autres modules associés et avec celles de l'instrument complet et le coefficient de module  $p_{LC}$  doit être inférieur ou égal à 0,7. Un capteur marqué NH n'est autorisé que si des essais d'humidité selon la norme EN 45501 ont été réalisés sur ce type de capteur.

- le dispositif indicateur numérique qui peut également être un indicateur type MS 300 faisant l'objet du certificat d'essai LNE n°05-03 délivré par l'organisme notifié n°0071 (LNE, organisme notifié par la France) à la société ADN PESAGE.

---

(1) Le certificat n°02.00.680.005.1 a notamment renouvelé la décision n°97.00.680.004.1 du 29 mai 1997 (Revue de métrologie, novembre 1997, page 679) délivrée à PACK'CO et transférée à LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE par décision n°99.00.680.002.1 du 21 janvier 1999

Les dispositifs fonctionnels sont ceux décrits dans le certificat d'essai LNE n°05-03 auxquels sont ajoutés ceux propres à l'application doseuse pondérale.

- Dispositif automatique de tare (optionnel).
- Dispositif de correction automatique de pesées légères par rapport à une limite prédéterminée (optionnel).
- Dispositif de correction automatique de l'erreur de jetée (optionnel).
- Dispositif de réglage automatique du petit débit pour obtenir la cadence de production la plus élevée possible (optionnel).

Les autres caractéristiques prévues par la décision précitée restent inchangées.

### **SCELLEMENT**

Le dispositif de scellement est constitué par le scellement du dispositif indicateur.

### **INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES :**

Les inscriptions réglementaires sont les suivantes :

- numéro de série et désignation du type de l'instrument
- désignation du ou des produits
- tension de l'alimentation électrique
- fréquence de l'alimentation électrique
- dose maximale
- dose minimale assignée
- cadence(s) maximale(s) de fonctionnement
- numéro et date du présent certificat
- indication de la ou des classe(s) d'exactitude (X(x))
- valeur de référence pour la classe d'exactitude (Ref(0,5))
- échelon sous la forme  $d = \dots$
- portée maximale sous la forme  $Max = \dots$
- portée minimale sous la forme  $Min = \dots$
- tare soustractive maximale, sous la forme  $T = - \dots$
- domaine de températures

### **CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION :**

La vérification primitive peut être réalisée :

- soit en une phase dans les ateliers du fabricant lorsque les essais avec produit y sont réalisés,
- soit en 2 phases (la première en atelier, la seconde au lieu d'installation),
- soit en une phase au lieu d'installation

Pour les essais réalisés en une phase en atelier et ceux réalisés sur le lieu d'installation, l'instrument est complètement assemblé et testé dans les conditions prévues pour une utilisation normale.

La preuve de la compatibilité des modules doit être apportée par le demandeur lors de la vérification primitive selon les imprimés présentés dans la dernière édition en cours du guide WELMEC 2.

De plus, le demandeur tient les certificats relatifs aux modules à la disposition de l'agent chargé de la vérification primitive.

La ou les classes d'exactitude réelles  $X(x)$  (avec  $0,5 \leq x \leq 1$ ) doivent être déterminées en conformité avec les exigences métrologiques lors 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 des essais à effectuer selon le paragraphe 5.1.2 de la recommandation R 61 de l'OIML avec les produits prévus et les classes d'exactitude correspondantes dans les conditions normales d'utilisation.

### **DÉPÔT DE MODÈLE :**

Demande déposée au Laboratoire national de métrologie et d'essais (LNE) sous la référence DDC/22/F090719-D3 et chez le fabricant.

**VALIDITE :**

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

**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<sup>er</sup> ne sont pas soumis à la vérification primitive et à la vérification périodique.

Pour le Directeur général

Laurence DAGALLIER  
Directrice Développement et Certification