

FAQ IPFA
2^{ème} version du 16 janvier 2008

NOTE : Les réponses figurant dans cette FAQ constituent l'état actuel de l'interprétation que l'administration donne des textes en vigueur. Elle apporte aussi des réponses en dehors de toute interprétation.

1	Points communs à toutes les sous-catégories d'IPFA	
N°	QUESTIONS	REPONSES
1.1	Lorsqu'un instrument de pesage est couvert par 2 ou plusieurs catégories d'instruments de pesage (par exemples IPFNA et IPFA trieur-étiqueteur ou IPFA doseuse pondérale et IPFA totalisateur discontinu), faut-il une vignette de vérification périodique pour chaque catégorie ou bien une seule par instrument ?	<p>Cet instrument doit avoir les plaques de données et marquages correspondants aux catégories concernées et les références des certificats. Dans le cas d'instruments certifiés selon la directive 2004/22/CE, la déclaration de conformité doit porter sur toutes les catégories concernées.</p> <p>Prévoir 2 (ou plus) vignettes de vérification périodique prêterait à confusion notamment parce que c'est une seule cellule de mesure qui permet d'obtenir le résultat.</p> <p>En périodique, un tel instrument doit faire l'objet des vérifications pour les catégories concernées par un même vérificateur qui devra avoir compétence sur les domaines nécessaires et l'instrument portera une seule vignette verte ou rouge qui couvrira l'ensemble.</p> <p>Le réparateur devra également avoir les compétences pour toutes les catégories présentes.</p>
1.2	Lorsqu'un instrument de pesage est couvert par 2 ou plusieurs catégories d'instruments de pesage (par exemples IPFNA et IPFA trieur-étiqueteur ou IPFA doseuse pondérale et IPFA totalisateur discontinu), faut-il un carnet métrologique pour chaque catégorie ou bien un seul carnet métrologique pour l'instrument ?	Il faut un seul carnet mais qui doit être adapté au cas spécifique et permettre d'inscrire les données nécessaires.
1.3	Si un vérificateur ou un réparateur constate que manifestement un instrument est utilisé comme le serait un instrument d'une catégorie qui n'est pas celle inscrite sur l'instrument, que peut-il ou doit-il faire ? (par exemple totalisateur discontinu marqué IPFNA)	<p>Il doit refuser de vérifier selon une catégorie qui ne serait pas la bonne. L'instrument peut avoir été "automatisé " à l'insu du fabricant initial et ne pas avoir subi les vérifications appropriées pour cette création d'un nouvel instrument.</p> <p>Le détenteur est informé par le vérificateur ou le réparateur de cette impossibilité.</p> <p>Le vérificateur signale le cas à la DRIRE qui seule peut intervenir vis-à-vis du détenteur.</p> <p>L'instrument doit être mis en conformité avec un certificat correspondant à son fonctionnement.</p>
1.4	Le dispositif de scellement d'un instrument est brisé. Quelle attitude doit adopter un vérificateur ou un réparateur ?	<p>En vérification périodique, c'est une cause de refus donc un vérificateur appose une vignette rouge sauf s'il est également réparateur et qu'il peut intervenir au cours du même déplacement et remettre l'instrument en conformité.</p> <p>En réparation l'instrument doit être réparé et le réparateur intervenant remet sa marque sur les scellements à l'issue de son intervention.</p> <p>La situation non conforme trouvée doit être signalée à la DRIRE car c'est peut être le réparateur précédent qui n'a pas fait la vérification primitive après réparation ou le détenteur qui est intervenu sur l'instrument.</p>

1 Points communs à toutes les sous-catégories d'IPFA		
N°	QUESTIONS	REPOSES
1.5	Le champ d'application d'un certificat d'approbation de SAQ ou d'un agrément de vérificateur peut-il, dans le cas des trieuses pondérales destinées au contrôle métrologique des préemballages, exclure les trieuses pondérales approuvées en application du décret n° 80-654 ? D'une façon générale comment se traitent les instruments multi-catégorie ?	<p>Le champ d'une demande d'approbation de SAQ pour la fabrication ou la réparation ou d'une demande d'agrément pour la vérification périodique peut être limité à une catégorie d'IPFA, ou à une sous-catégorie (par exemple classe X ou Y pour les trieurs étiqueteurs).</p> <p>Pour les trieuses pondérales destinées au contrôle de préemballages, on peut demander à exclure les "anciennes trieuses selon le Décret 80-654". Le certificat d'approbation du SAQ ou l'agrément et toute référence qui y est faite vis-à-vis des clients doit inclure cette information.</p> <p>En aucun cas ce choix particulier du réparateur ou du vérificateur de limiter le champ de ses interventions ne doit conduire à des abus vis-à-vis des clients et être utilisé pour imposer un changement d'instrument au détenteur.</p>
1.6	Si un réparateur est amené à modifier la plaque pour des caractéristiques métrologiques (exemple Min, ou Un, ou W), ceci est-il considéré comme une modification ou comme faisant partie de la réparation ?	La réparation c'est uniquement avec conformité au modèle initialement mis sur le marché donc si on modifie les caractéristiques, même si elles sont couvertes par le même certificat il s'agit d'une modification et elle doit faire l'objet d'une vérification primitive "instrument neuf"
1.7	L'annexe de l'arrêté du 10 janvier 2006 ne traite de tolérances concernant les trieurs-étiqueteurs que pour ceux approuvés selon les règles nationales en vigueur antérieurement à l'application de la directive 2004/22/CE (MID). Pour un trieur-étiqueteur faisant l'objet d'un certificat CE en classe Y(b), YI, YII ou XI(x), XII(x), XIII(x) quelles tolérances appliquer ? Et aussi pour XIII(2) ?	<p>Cette question se pose également pour les doseuses pondérales, les totalisateurs discontinus et les totalisateurs continus sur transporteur à bande.</p> <p>Pour la primitive après réparation les erreurs maximales tolérées sont identiques à celles applicables aux instruments neufs. Pour la périodiques ces valeurs sont données :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pour les trieurs-étiqueteurs, par la R51 adoptée en 2006 (elle est en cours de publication par l'OIML). - pour les doseuses pondérales et les totalisateurs continus sur transporteur à bande, par les R61 (Edition 2004) et R50 (Edition 1997) respectivement, - pour les totalisateurs discontinus, par le projet final de la R107 adoptée en 2007 (elle est en cours de publication par l'OIML). <p>L'arrêté du 10 janvier 2006 va être complété en reprenant ces valeurs.</p> <p>Dans l'attente de cette modification, voir annexe I ci-après rappelant les emt pour la périodique.</p>

ANNEXE I

Erreurs maximales tolérées applicables lors de la vérification périodique
des instruments de pesage à fonctionnement automatique
mis en service en application de l'article 2 du décret n° 2006-447 du 12 avril 2006
relatif à la mise sur le marché et à la mise en service de certains instruments de mesure,
et de l'arrêté du 28 avril 2006 fixant ses modalités d'application

Doseuses pondérales

L'écart maximal admissible de chaque remplissage par rapport à la moyenne de tous les remplissages est égal à la valeur correspondante fixée dans le tableau 5 ci-dessous multipliée par le facteur de désignation de classe (x) portée sur l'instrument.

Tableau 5

Valeur de la masse du remplissage – m (g)	Ecart maximal admissible de chaque remplissage par rapport à la moyenne pour la classe X(1)
$m \leq 50$	9 %
$50 < m \leq 100$	4,5 g
$100 < m \leq 200$	4,5 %
$200 < m \leq 300$	9 g
$300 < m \leq 500$	3 %
$500 < m \leq 1\ 000$	15 g
$1\ 000 < m \leq 10\ 000$	1,5 %
$10\ 000 < m \leq 15\ 000$	150 g
$15\ 000 < m$	1 %

Toutefois, pour les produits en morceaux de masse unitaire importante, c'est à dire supérieure à 0,1 fois l'écart maximal toléré fixé dans le tableau 5 ci-dessus, la valeur de l'écart maximal toléré doit être augmenté de 1,5 fois la masse unitaire de référence du produit sans dépasser la valeur 9 % multiplié par x.

Pour les doseuses pondérales pour lesquelles il est possible de définir une valeur prédéterminée, la différence maximale entre la valeur prédéterminée et la valeur moyenne de toutes les doses de la séquence d'essai ne doit pas dépasser 25 % de l'écart maximal toléré de chaque dose par rapport à la moyenne des doses, tel que défini ci-dessus.

ANNEXE I (suite)
Trieurs étiqueteurs

En mode statique, le tableau 6 ci-dessous fixe l'erreur maximale tolérée pour les instruments des catégories X et Y, en fonction de la charge nette.

Tableau 6

Charge nette (m) en échelons de vérification (e)				Erreur moyenne Maximale tolérée
XI et Y(I)	XII et Y(II)	XIII et Y(a)	XIII et Y(b)	
0 < m = 50 000	0 < m = 5 000	0 < m = 500	0 < m = 50	± 1 e
50 000 < m = 200 000	5 000 < m = 20 000	500 < m = 2 000	50 < m = 200	± 2 e
200 000 < m	20 000 < m = 100 000	2 000 < m = 10 000	200 < m = 1 000	± 3 e

En mode automatique :

- l'erreur moyenne maximale tolérée pour les instruments de catégorie X et l'erreur maximale tolérée pour les instruments de catégorie Y, en fonction de la charge nette sont fixées dans le tableau 7 ci-dessous.

Tableau 7

Charge nette (m) en échelons de vérification (e)				Erreur moyenne maximale tolérée	Erreur maximale tolérée
XI Y(I)	XII Y(II)	XIII Y(a)	XIV Y(b)		
0 < m = 50 000	0 < m = 5 000	0 < m = 500	0 < m = 50	± 1 e	± 1,5 e
50 000 < m = 200 000	5 000 < m = 20 000	500 < m = 2 000	50 < m = 200	± 2 e	± 2,5 e
200 000 < m	20 000 < m = 100 000	2 000 < m = 10 000	200 < m = 1 000	± 3 e	± 3,5 e

- La valeur maximale tolérée pour l'écart type d'un instrument de classe X(x) est le résultat de la multiplication du facteur (x) par la valeur indiquée dans le tableau 8 ci-dessous.

Tableau 8

Charge nette (m)	Écart-type maximal toléré pour la classe X(1)
m = 50g	0,6 %
50 g < m = 100 g	0,3 g
100 g < m = 200 g	0,3 %
200 g < m = 300 g	0,6 g
300 g < m = 500 g	0,2 %
500 g < m = 1 000 g	1,0 g
1 000 g < m = 10 000 g	0,1 %
10 000 g < m = 15 000 g	10 g
15 000 g < m	0,067 %

Totalisateurs continus sur transporteur à bande

Les erreurs maximales tolérées sont données dans le tableau 9 ci-dessous.

Tableau 9

Classe d'exactitude	Erreur maximale tolérée sur la charge totalisée
0,5	± 0,5 %
1	± 1,0 %
2	± 2,0 %

Totalisateurs discontinus

Les erreurs maximales tolérées sont données dans le tableau 10 ci-dessous..

Tableau 10

Classe d'exactitude	Pourcentage de la masse de la charge totalisée
0,2	$\pm 0,2 \%$
0,5	$\pm 0,5 \%$
1	$\pm 1,0 \%$
2	$\pm 2,0 \%$

2	Trieurs-étiqueteurs	
N°	QUESTIONS	REPOSES
2.1	La méthode officielle élaborée pour les essais en mode de fonctionnement normal d'une trieuse pondérale destinée au contrôle métrologique des préemballages et approuvée en vertu du décret 80-654 (méthode des « charges croissantes ou décroissantes » ou encore méthode « up and down ») est d'une mise en œuvre très complexe et décalée par rapport au contexte actuel. Peut-on utiliser une méthode alternative ?	<p>Oui voir méthode diffusée par courrier BM</p> <p>Compte tenu du fait qu'avant de pouvoir utiliser la méthode alternative il faut respecter certains critères, les vérificateurs ou réparateurs doivent avoir clairement documenté ce critère dans la revue de contrat avec le client et également prévu la méthode up and down qu'ils devront appliquer si le critère n'est pas respecté.</p>
2.2	Les essais en fonctionnement normal d'un IPFA trieur-étiqueteur intégré dans un véhicule de collecte de déchets sont d'une mise en œuvre délicate quant à la pérennité des charges d'essais (qui en théorie doivent être déchargées dans la benne pour la pesée du conteneur vidé). Peut-on utiliser une méthode alternative ?	<p>Sur le principe c'est envisageable mais la méthode est à documenter pour justifier sa pertinence métrologique (pour primitive et périodique)</p> <p>Il est possible que certaines méthodes soient décrites dans des certificats.</p>
2.3	L'essai fonctionnel normal d'un trieur-étiqueteur est réalisé à 4 valeurs de charges d'essai incluent notamment des valeurs proches de Min et Max. Dans certains cas, une trieuse pondérale destinée au contrôle métrologique des préemballages n'est utilisée que pour le contrôle de préemballages de quantité nominale (Q.N) très ciblée liée à la production de la chaîne de conditionnement dans laquelle elle se trouve. Est-il possible de limiter les valeurs de charges d'essais aux ou à la QN réellement nécessaire(s) ?	<p>Si on se trouve vraiment dans le cas d'un contrôle de préemballages de quantité (s) nominale(s) (Q.N) très ciblée(s) liée (s) à la production de la chaîne de conditionnement uniquement, à titre exceptionnel et sous réserve que cela figure dans le carnet métrologique et que le détenteur s'engage à soumettre son instrument à une nouvelle vérification en cas de changement de production, on peut admettre que les essais soient faits à la (aux) QN nécessaires</p> <p>(s'applique en vérification périodique et si cela a été appliqué aussi en primitive après réparation il faut refaire une primitive après réparation après changement de QN si on change de production)</p>
2.4	L'instruction 82.1.01.640.0.0 s'appliquant aux trieuses pondérales destinées au contrôle métrologique des préemballages prévoit en son annexe II des essais statiques. Ces essais sont-ils nécessaires dans le cadre d'une vérification primitive après réparation ou d'une vérification périodique ?	<p>Par analogie à ce qui a été mis en place pour la R51 on peut admettre que les essais complets en mode statique ne sont pas nécessaires.</p> <p>Toutefois, il ne faut pas oublier que la détermination de la valeur conventionnellement vraie des charges d'essai peut être réalisée au moyen de l'unité de pesage de la trieuse elle-même, auquel cas il faut s'être assuré de son exactitude. Dans le cas où une entreprise réaliserait systématiquement la détermination de la valeur conventionnellement vraie des charges d'essai avec un instrument de contrôle séparé, les essais statiques ne seraient pas requis (ceci vaut également pour la primitive après réparation ce qui bien entendu ne dispense pas le réparateur d'ajuster l'instrument au moyen notamment d'essais statiques mais dont il n'est pas nécessaire de les englober dans l'opération de vérification)</p>

2	Trieurs-étiqueteurs	
N°	QUESTIONS	REPOSES
2.5	Comment procéder aux essais de mise à zéro et de tare pour des IPFA trieurs-étiqueteurs pesant en dynamique ?	<p>Ci-dessous figure un extrait du guide WELMEC 2.6 pour la "primitive". Les mêmes dispositions peuvent être appliquées en vérification périodique.</p> <p>6 Conseil pour la "vérification primitive"</p> <p>Les essais ou contrôles suivants doivent être réalisés, si applicables, pendant la vérification primitive :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Essai de fonctionnement normal en mode de fonctionnement normal. Cet essai sera réalisé avec des (pré-)emballages à la vitesse (maximale) de fonctionnement indiquée sur la plaque d'identification. - Effet de l'excentration de charge. - Adaptation à l'emploi. - Protection des fonctions. - Dispositifs de zéro et de tare (pas pour les instruments de catégorie 2). - Indications des résultats de pesage. - Dispositifs d'impression. - Instruments calculant le prix. - Instruments étiquetant le poids ou le poids et le prix. - Inscriptions réglementaires. - Marques de vérification. - L'essai de performance de pesage dans des conditions normales d'utilisation (pas pendant les essais de température) doit inclure des essais avec une longueur maximale de la charge d'essai et une longueur minimale de la charge d'essai consécutives lors d'une séquence. La distance minimale entre ces deux longueurs de charges d'essai doit aussi être testée dans une séquence [classe Y(y)]. - Exactitude d'une pesée nette. L'instrument doit être testé avec la tare maximale spécifiée active avec l'objet afin de déterminer la charge nette maximale associée à la valeur maximale de tare. (Noter que les erreurs maximales tolérées s'appliquent aux charges nettes) [classe Y(y)]. - Réglage dynamique. <p>Considérer les points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prendre en compte la valeur de tare du produit à contrôler et appliquer les erreurs maximales tolérées à la charge nette. - Confirmer la cadence de fonctionnement en relation avec la capacité maximale du trieur-étiqueteur pendant la vérification. - Si le cycle automatique d'un trieur-étiqueteur comporte deux pesées, la première pesant la valeur brute et l'autre le poids de la tare, réaliser la vérification sur l'indication nette du trieur-étiqueteur. - Lorsqu'un trieur-étiqueteur automatique est construit avec deux unités de pesage, la première pesant le poids de la tare et la seconde pesant le poids brut, réaliser la vérification sur l'indication nette du trieur-étiqueteur. La méthode de vérification sera : <ul style="list-style-type: none"> * Déterminer pour chaque emballage la valeur « vraie » de tare * Faire passer chaque emballage dans le processus complet de pesage (donc par l'unité de pesage de la tare et par l'unité de pesage du poids brut) * Récupérer l'indication nette du système de pesage * Déterminer pour chaque emballage conditionné la valeur brute « réelle » * Calculer la valeur nette « réelle » * Calculer les erreurs par différence entre l'indication nette et la valeur nette «réelle».

2	Trieurs-étiqueteurs	
N°	QUESTIONS	REPOSES
2.6	<p>Certaines trieuses pondérales possèdent une plaque d'identification où figure le libellé « <i>Autorisation de mise en service pour essais officiels ...</i> ». Quelle est la signification et quelle attitude adopter ?</p>	<p>Certains instruments portent seulement la référence d'une AMS car c'était la pratique à l'époque avant de délivrer une approbation. Parfois le nombre suffisant d'instruments mis en service sous les AMS avant de pouvoir prononcer une décision définitive n'a pas été atteint mais cela ne remettait pas en cause la validité des instruments mis en service sous couvert des AMS. Du moment qu'ils sont revêtus d'une marque de vérification primitive, il n'y a pas de doute sur leur légalité d'origine. Le référentiel pour ces instruments est toujours le décret 80-654.</p> <p>Par contre des instruments qui ne porteraient qu'un n° d'approbation de mesureur n'ont jamais été mis en service légalement et il convient de considérer qu'ils ne sont pas en situation conforme et de les faire remettre en conformité avec un certificat relatif à un instrument complet.</p> <p>De même pour des trieuses dont la vitesse est supérieure à la vitesse maximale indiquée sur la plaque, il convient de noter que c'est une NC à l'instrument initialement mis en service.</p>
2.7	<p>L'arrêté du 10/01/06 fixe des EMT plus restrictives pour la classe Y(a) que la recommandation R51. Cette différence est-elle volontaire et, si c'est le cas, serait-il possible d'indiquer pourquoi elle a été mise en place ? D'après l'ordre d'importance des textes, faut-il bien utiliser les EMT de l'arrêté.</p>	<p>Oui, le but était de se mettre en conformité avec la future R 51, la R 51 (édition 1996) étant en cours de révision lors de l'élaboration de l'arrêté, et la réduction des valeurs de ces EMT étant adoptée.</p> <p>Les EMT qui doivent être appliquées sont celles fixées par l'arrêté.</p>
2.8	<p>Essai d'excentration : la R51, au point A.6.7.1, indique qu'il faut "Appliquer une charge égale à 1/3 Max (...) sur le récepteur de charge en la plaçant tour à tour au centre de chacune des bandes suivantes : Bande 1...bande 2.... Et le texte se continue par : "La charge passe sur le récepteur de charge le nombre spécifié de fois (6.1.2)"</p> <p>Si le nombre de pesées d'essai indiqué dans le tableau 4 du 6.1.2 est 60, faut-il comprendre qu'il faut 60 passages en tout (30 bande 1 et 30 bande 2) ou qu'il faut 60 passages sur chacune des bandes ?</p>	<p>Il faut faire passer la charge sur chaque bande le nombre de fois spécifié dans le tableau 4 du paragraphe 6.1.2 de la R 51. (par exemple, pour un instrument de la classe X(0,5) et une charge de 20 kg, 32 fois sur chaque bande).</p> <p>Pour l'exemple cité il faut donc 60 passages sur chaque bande.</p>
2.9	<p>Exactitude de mise à 0 : D'après le point A.6.5, il faut vérifier l'exactitude du 0 juste avant et juste après la mise à 0. Pour ce faire, il faut déterminer l'intervalle de temps maximal entre deux mises à 0. Toutefois, dans les faits, il est très difficile de déterminer cet intervalle de temps dans la mesure où le CET (ou document équivalent) ne le précise pas (ou mentionne un temps environ) et que le moment où se fait cette mise à 0 n'apparaît pas sur l'écran de certains équipements. Comment un organisme doit-il s'y prendre pour déterminer l'intervalle de temps avant la mise à 0 ?</p> <p>S'il fait l'essai en statique (donc qu'il arrête le fonctionnement automatique), cela ne va-t-il pas, pour beaucoup d'instruments, systématiquement déclencher une mise à 0 automatique (et donc l'essai n'est pas réalisé avant la mise à 0) ?</p>	<p>Le point de la R 51 concernant l'exactitude de la mise à zéro est le point A.6.4.3. Les points de l'annexe A de la R 51 indiquent la manière dont les essais doivent être effectués et non les essais qui doivent être effectués, lesquels sont précisés dans les chapitres 1 à 6 de la R 51 et repris par les arrêtés du 18 mars 1998 et du 10 janvier 2006.</p> <p>L'article 18 de l'arrêté du 18 mars 1998 stipule que la vérification primitive consiste en des essais effectués conformément au point 5.3.1 de la R 51 lequel précise que doivent être effectués des essais en mode dynamique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - conformément aux indications signalétiques, - dans les conditions assignées prévues pour l'instrument, - conformément aux méthodes d'essai de l'article 6 en utilisant les charges d'essai décrites en 6.3.1. <p>Les autres essais à effectuer sont spécifiés dans le certificat d'examen de type qui précise, si nécessaires, les conditions dans lesquelles ils doivent être réalisés.</p> <p>Le guide 2.6 chapitre 6 indique que les essais de mise à zéro et de tare ne sont pas requis pour les instruments qui pèsent en mode dynamique</p>

2		Trieurs-étiqueteurs	
N°	QUESTIONS	REPOSES	
2.10	<p>Trieurs étiqueteurs anciens : l'arrêté du 10/01/06 indique qu'ils doivent être vérifiés selon la réglementation catégorielle applicable en primitif. Je comprends donc que si la primitive a été faite selon l'arrêté du 17/02/81 et l'instruction du 26/05/82, les essais en service seront réalisés de la même manière.</p> <p>Est-ce effectivement ce qu'il fallait comprendre ?</p> <p>Or, l'instruction mentionne, pour les essais statiques au point II, une cellule de pesée constituée par un instrument de pesage complet à fonctionnement non-automatique.</p> <p>Qu'est-ce qu'un instrument de pesage complet (ou quels sont les éléments qui le constitue obligatoirement) ?</p>	<p>Les articles 14 et 24 de l'arrêté du 10 janvier 2006 précisent pour quels instruments et sous quelles conditions les tolérances ou les erreurs maximales tolérées applicables sont celles qui étaient appliquées antérieurement à la date d'application de l'arrêté du 18 mars 1998.</p> <p>Pour une trieuse pondérale automatique approuvée en application du décret n°84-654 du 7 août 1984 et de l'arrêté du 17 février 1981, les tolérances (zone d'indécision et erreur de tri) applicables sont effectivement celles fixées par ces textes. L'instruction de 1982 précise la manière dont les essais doivent être effectués.</p> <p>Il ne faut pas trop chercher à se poser de questions sur la rédaction des textes anciens.</p> <p>L'instrument de pesage complet auquel il est fait référence au chapitre II de l'instruction précitée est un IPFNA tel que défini à l'article 1^{er} du décret n° 91-330 modifié.</p>	
2.11	<p>Méthode Up and Down : l'instruction du 26/05/82 au point 3.3 indique qu'il faut choisir une valeur de la charge d'accroissement notée "d" d'environ $U_n/6$. Or la directive 78/1031/CEE du 05/12/78 parle d'une charge d'environ $U_n/4$.</p> <p>Bien qu'en fin de compte, la différence ne soit pas énorme, que doivent indiquer les organismes sur leur procédure ?</p>	<p>La charge d'accroissement d devant être ajoutée et retirée de la charge d'épreuve standard une multitude de fois, il est grandement préférable pour limiter les risques d'erreur qu'elle soit constituée d'une seule pièce (voir paragraphe 1 de l'annexe I de l'arrêté du 17 février 1981). Ainsi pour une trieuse pondérale automatique dont la zone d'incertitude nominale inscrite sur sa plaque d'identification est de 1 g, d sera choisi égal à 0,2 g (une lamelle de 2 dg) de préférence à 0,25 g (directive : 3 lamelles) et à 0,1666 g (arrêté). Le choix de l'une ou l'autre de ces valeurs ne changeant rien au résultat, les organismes peuvent indiquer dans leur procédure soit « d'environ $U_n/4$ » soit « d'environ $U_n/6$ ».</p> <p>Il est cependant conseillé si U_n est grande par rapport à U_a de prendre $U_n/6$ pour être sûr que la méthode soit valide.</p>	
2.12	<p>Cette même instruction comprend deux tableaux qui donnent les valeurs des coefficients k et k'. A quoi correspondent les ordonnées k100, k110, k120, (...) et comment déterminer la ligne qui correspond à l'essai ?</p>	<p>Dans les tableaux A et B donnant les valeurs des coefficients k et k', les indices 100, 110, ... affectés à la lettre k correspondent chacun à une valeur de N correspondant au plus faible des nombres, nombre de « lourds » ou nombre de « légers », relevés lors de l'essai. (point 3.5 de l'instruction) et utilisé pour calculer la valeur U_a de la zone d'indécision effective, puis le rapport U_a/d : la valeur de k à prendre en compte est située à l'intersection de la colonne correspondant à la valeur arrondie du rapport U_a/d et de la ligne k_N.</p> <p>Concrètement ceci implique qu'il faut un minimum de 200 passages pour pouvoir utiliser les tableaux, car le nombre de lourds ou de légers est très proche de la moitié du nombre de passages réalisés.</p>	
2.13	<p>L'annexe de l'arrêté du 10 janvier 2006 ne traite de tolérances concernant les trieurs-étiqueteurs que pour ceux approuvés selon les règles nationales en vigueur antérieurement à l'application de la directive 2004/22/CE (MID). Pour un trieur-étiqueteur faisant l'objet d'un certificat CE en classe Y(b), YI, YII ou XI(x), XII(x), XIII(x) quelles tolérances appliquer ? Et aussi pour XIII(2) ?</p>	<p>La R51 adoptée en 2006 donne ces valeurs (elle est en cours de publication par l'OIML)</p> <p>L'arrêté du 10 janvier 2006 va être complété en reprenant ces valeurs.</p> <p>Dans l'attente de cette modification, voir en annexe 1 à la présente FAQ</p>	
2.14	<p>La formule de la zone d'indécision effective (U_a) définie au 3.5 de l'instruction n° 82.1.01.640.0.0 relative à la vérification des trieuses pondérales est erronée il faut lire + 0,029 à la place de - 0,029</p>	<p>C'est exact</p>	

2	Trieurs-étiqueteurs	
N°	QUESTIONS	REPONSES
2.15	Un vérificateur ou un réparateur ayant les « trieuses-décret de 1980 » dans son champ d'application peut-il, moyennant une documentation circonstanciée dans ses procédures, exclure l'application de la méthode « up and down » et ne garder que la méthode directe ?	NON il doit pouvoir et savoir faire la méthode complète lorsqu'elle doit être utilisée

3 Doseuses pondérales		
N°	QUESTIONS	REPONSES
3.1	La vérification d'une doseuse pondérale approuvée en vertu du décret 76-279 prévoit un contrôle de la dispersion. La circulaire 81.1.02.640.0.0 décrit 2 méthodes, l'une de référence avec utilisation de « l'écart-type », l'autre avec utilisation de « l'étendue moyenne ». Peut-on utiliser indifféremment l'une ou l'autre de ces méthodes ?	La méthode de référence est celle de l'écart type (il ne faut plus utiliser la méthode de l'étendue moyenne qui était une méthode permettant de travailler sans calculatrice à l'époque mais qui présente des défauts qui peuvent conduire à des jugements erronés)
3.2	La vérification d'une doseuse pondérale approuvée en vertu du décret 76-279 prévoit un contrôle de la dérive (circulaire 81.1.02.640.0.0). Cet essai est-il à effectuer lors d'une vérification primitive après réparation ou périodique ?	Cet essai ne couvre qu'une heure de fonctionnement et compte tenu qu'il n'est pas sélectif il est acceptable qu'il ne soit pas fait. Par contre l'utilisateur doit assurer une surveillance de ce paramètre.
3.3	La vérification d'une doseuse pondérale approuvée en vertu du décret 76-279 prévoit des essais statiques. Ces essais sont-ils nécessaires dans le cadre d'une vérification primitive après réparation ou d'une vérification périodique ?	Par analogie à ce qui a été mis en place pour la R61 on peut admettre que les essais complets en mode statique ne sont pas nécessaires. Toutefois, il ne faut pas oublier que la détermination de la valeur conventionnellement vraie des doses d'essai peut être réalisée au moyen de l'unité de pesage de la doseuse elle-même, auquel cas il faut s'être assuré de son exactitude. Dans le cas où une entreprise réaliserait systématiquement la détermination de la valeur conventionnellement vraie des doses d'essai avec un instrument de contrôle séparé, les essais statiques ne seraient pas requis (ceci vaut également pour la primitive après réparation ce qui bien entendu ne dispense pas le réparateur d'ajuster l'instrument au moyen notamment d'essais statiques mais dont il n'est pas nécessaire de les englober dans l'opération de vérification)
3.4	Les essais matières d'une doseuse pondérale approuvée en vertu de l'arrêté du 5 août 1998 prévoient notamment des doses proches de Min et Max ainsi qu'une 3 ^e valeur lorsque $Min < Max/3$. Dans certains cas, une doseuse pondérale n'est utilisée que pour la réalisation de préemballages de quantité nominale (Q.N) très ciblée liée à la production de la chaîne de conditionnement dans laquelle elle se trouve. Est-il possible de limiter les essais aux ou à la valeur(s) des doses réellement nécessaire(s) ?	Il s'agit de cas exceptionnels, il faut que la chaîne autour rende bien impossible certains essais. Ce sera marqué dans le carnet métrologique et il devra y avoir un engagement du détenteur et une nouvelle primitive avant changement de produit En aucun cas ceci ne doit être utilisé systématiquement
3.5	Certaines doseuses permettent de conditionner consécutivement plusieurs préemballages situés par exemple sur une même palette. Les essais s'appliquent-ils aux préemballages ou aux palettes ?	Ce sont bien les doses à tester, pas la palette.
3.6	Certaines doseuses pondérales possèdent une plaque d'identification où figure le libellé « <i>Autorisation de mise en service pour essais officiels ...</i> ». Quelle est la signification et quelle attitude adopter ?	Certains instruments portent seulement la référence d'une AMS car c'était la pratique à l'époque avant de délivrer une approbation. Parfois le nombre suffisant d'instruments mis en service sous les AMS avant de pouvoir prononcer une décision définitive n'a pas été atteint mais cela ne remettait pas en cause la validité des instruments mis en service sous couvert des AMS. Du moment qu'ils sont revêtus d'une marque de vérification primitive, il n'y a pas de doute sur leur légalité d'origine. Le référentiel est alors le décret n° 76-279. Par contre des instruments qui ne porteraient qu'un n° d'approbation de mesureur n'ont jamais été mis en service légalement et il convient de considérer qu'ils ne sont pas en situation conforme et de les faire remettre en conformité avec un certificat relatif à un instrument complet.
3.7	Comment doit-on vérifier une doseuses à 20 becs ?	Il convient de se référer au certificat Si rien n'est précisé, il faut vérifier tous les becs, chacun étant alors considéré comme une doseuse.

3 Doseuses pondérales		
N°	QUESTIONS	REPOSES
3.8	<p>Pour certaines doseuses dont la cadence est si faible que respecter les effectifs de doses paraît quelque chose de très contraignant (Par exemple conditionnement de « big-bags » nécessitant une heure par emballage) faut-il respecter à la lettre la procédure d'essais ?</p>	<p>Ce cas se rencontre principalement en chimie (les produits sont si chers qu'ils ne sont pas stockés mais fabriqués presque juste avant d'être conditionnés) ; dans de tels cas, il est acceptable (de remplacer un essai produit conventionnel par une séquence d'essais suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Essais statiques de l'unité de pesage - Conditionnement d'un big-bag - Essai de fluage à la QN Max sur la durée équivalente à celle d'un remplissage de big-bag

4 Totalisateurs discontinus		
N°	QUESTIONS	REPOSES
4.1	<p>L'arrêté du 30 décembre 1991 a été rédigé sur la base du développement en cours de la Recommandation R107/1997.</p> <p>Peut-on de ce fait considérer que la R107/1997 constitue aujourd'hui le référentiel pour les méthodes et procédures d'essais d'un totalisateur discontinu approuvé en vertu de l'arrêté du 30 décembre 1991</p>	<p>L'arrêté de 1991 était basé sur la version 1993 de la RI, pas explicite pour les essais</p> <p>On peut maintenant considérer que la R107 actuelle peut servir de référentiel pour les essais</p> <p>Bien entendu, il faut l'appliquer correctement et notamment faire l'essai de justesse en pesage statique sur toute l'étendue pour déterminer l'erreur, lorsque la méthode de vérification intégrale est appliquée.</p>
4.2	<p>L'article 42 de l'arrêté du 30 décembre 1991 prévoit la réalisation de la vérification primitive d'un totalisateur discontinu en 2 phases.</p> <p>La première phase, réalisée « dans les ateliers du demandeur » est-elle nécessaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cas d'une vérification primitive d'un instrument neuf ? - dans le cas d'une vérification primitive d'un instrument réparé ? 	<p>En 1991 la vérification primitive des instruments neufs en 2 phases correspondait à un besoin de l'époque (éviter qu'on constate sur place des non-conformités avec des suites pratiques très lourdes qui auraient pu être évitées en amont).</p> <p>L'exigence n'existe plus dans le cadre de MID.</p> <p>Comme ce n'est pas prévu pour MID et même si faire des examens préalables en atelier reste une bonne pratique qui évite des désagréments sur place il est possible de faire la primitive nationale en une seule phase sur le terrain.</p>
4.3	<p>L'article 42 de l'arrêté du 30 décembre 1991 prévoit la réalisation systématique d'essais statiques sur un totalisateur discontinu alors que la R107/1997 ne prévoit leur réalisation que dans le cas de la « méthode de vérification intégrale » pour les essais matière.</p> <p>Si ces essais statiques sont indispensables lorsque la « méthode de vérification intégrale » est utilisée, est-il nécessaire de les prévoir lorsque les essais matières sont réalisés en utilisant la « méthode de vérification séparée » ?</p>	<p>Si l'on admet que la R107 (édition 1997) sert de référentiel pour les essais, lorsque la méthode de vérification séparée est utilisée les essais statiques (performance de pesée) ne sont pas effectués lors de la vérification primitive.</p>
4.4	<p>Les totalisateurs discontinus sont soumis à la vérification de l'installation (sans validation de la conception). Que faire lorsqu'un instrument est à jour de ses vérifications mais que le certificat de vérification de l'installation n'est pas disponible lors de la vérification primitive ?</p>	<p>S'il y a des marques de primitive et de périodique et la plaque, il manque juste la trace de la vérification de l'installation alors il peut continuer à être réparé ou vérifié mais il faut qu'un carnet métrologique soit établi reconnaissant cette situation et qui décrive les éléments principaux de l'installation. C'est un réparateur ou un organisme vérificateur périodique ou primitif qui peut remplir le carnet.</p> <p>Par contre si pas de primitive ou pas de plaque pas de régularisation possible sans remise en conformité complète et nouvelle vérification de l'installation et primitive.</p>
4.5	<p>Les totalisateurs discontinus sont soumis à la vérification de l'installation. Quels sont les organismes actuellement désignés dans le cadre de la vérification de l'installation ?</p>	<p>Actuellement uniquement Mesure et Services est organisme désigné pour cette opération</p> <p>Pour plus d'information voir site http://www.industrie.gouv.fr/portail/index_metrologie.html sous la rubrique organisme de vérification</p> <p>Le LNE est désigné pour l'approbation des SAQ des installeurs.</p>
4.6	<p>La totalisation minimale est atteinte en plus de 5 cycles à débit Min et moins de 5 cycles à débit Max. La R 107 prévoit la réalisation d'essais à Min et Max. Doit-on obligatoirement faire les essais supplémentaires de 5 cycles à Min ?</p>	<p>Il peut être admis de faire une totalisation à un débit proche du débit Max sur une quantité de matière correspondant à la plus grande des deux valeurs : valeur correspondant à 5 cycles ou valeur de la totalisation minimale</p>

4	Totalisateurs discontinus	
N°	QUESTIONS	REPOSES
4.7	L'arrêté du 10 janvier 2006 renvoie à l'article 12 de l'arrêté du 30 décembre 1991. Or compte tenu de la rédaction il y peut y avoir erreur d'interprétation. Quelle est la valeur de l'emt applicable en vérification périodique pour les totalisateurs discontinus approuvés en application de l'arrêté de 1991 ?	Effectivement il peut y avoir un doute, il est donc précisé que c'est l'emt en service qui doit être appliquée (par analogie à ce qui a été choisi pour les totalisateurs continus pour lesquels il est bien fait référence au 18.2 de l'arrêté du 28 juillet 1976) et pour tenir compte de la R 107 de l'OIML. Si c'est une vérification périodique avec réparation avant, il faut appliquer les erreurs maximales tolérées en primitive.

5	Totalisateurs continus sur transporteur à bande	
N°	QUESTIONS	REPONSES
5.1	<p>L'article 63 de l'arrêté du 28 juillet 1976 prévoit la réalisation de la vérification primitive d'un totalisateur continu sur transporteur à bande en 2 phases. La première phase, dont le lieu de réalisation n'est pas précisé, prévoit un examen portant sur la conformité au modèle approuvé et des essais de simulation de déplacement. La seconde phase, réalisée sur l'instrument complet sur son lieu d'installation, prévoit des essais complets.</p> <p>Les essais de simulation de déplacement sont-ils nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cas d'une vérification primitive d'un instrument neuf ? - dans le cas d'une vérification primitive d'un instrument réparé ? 	<p>MID se repose sur Article 5.2 de la R 50</p> <p>La vérification primitive des instruments neufs en 2 phases correspondait à un besoin de l'époque (éviter qu'on constate sur place des non-conformités avec des suites pratiques très lourdes qui auraient pu être évitées en amont).</p> <p>L'exigence n'existe plus dans le cadre de MID.</p> <p>Comme ce n'est pas prévu pour MID et même si faire des examens préalables en atelier reste une bonne pratique qui évite des désagréments sur place il est possible de faire la primitive nationale en une seule phase sur le terrain qui doit alors comprendre bien évidemment tous les examens et essais qui sont nécessaires (mais sans redondance) ?</p>
5.2	<p>Les totalisateurs continus sur transporteurs à bande sont soumis à la vérification de l'installation (sans validation de la conception). Que faire lorsqu'un instrument est à jour de ses vérifications mais que le certificat de vérification de l'installation n'est pas (plus) disponible ?</p>	<p>S'il y a des marques de primitive et de périodique et la plaque, il manque juste la trace de la vérification de l'installation alors il peut continuer à être réparé ou vérifié mais il faut qu'un carnet métrologique soit établi reconnaissant cette situation et qui décrive les éléments principaux de l'installation (par le réparateur ou le vérificateur)</p> <p>Par contre si pas de primitive ou pas de plaque pas de régularisation possible sans remise en conformité complète et nouvelle vérification de l'installation et primitive</p>
5.3	<p>Les totalisateurs continus sur transporteur à bande sont soumis à la vérification de l'installation. Quels sont les organismes actuellement désignés dans le cadre de la vérification de l'installation ?</p>	<p>Actuellement uniquement Mesure et Services</p> <p>Pour plus d'information voir site http://www.industrie.gouv.fr/portail/index_metrologie.html sous la rubrique organisme de vérification.</p> <p>Le LNE est désigné pour l'approbation des SAQ des installateurs</p>