



DECISION D'APPROBATION DE MODELE  
N° 98.00.690.006.1 DU 16 JUIN 1998

## Trieuse pondérale modèle 6000/7000

LA PRESENTE DECISION EST PRONONCEE EN APPLICATION DU DECRET N° 88-682 DU 6 MAI 1988 MODIFIE PAR LE DECRET N° 96-441 DU 22 MAI 1996 RELATIF AU CONTROLE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET DU DECRET N° 80-654 DU 7 AOUT 1980 REGLEMENTANT LA CATEGORIE D'INSTRUMENTS DE MESURE : TRIEUSES PONDERALES AUTOMATIQUES.

### FABRICANT

SOCIETE LOMA SYSTEMS, Southwood Farnborough Hapshire, GU 14 Ony England (Royaume-Uni).

### DEMANDEUR

SOCIETE LOMA SYSTEMS, 51 route de Mons, 59600 Bettignies (France).

### CARACTERISTIQUES

La trieuse pondérale modèle 6000/7000 est destinée au tri ou au contrôle d'objets (préemballages,...) en fonctionnement continu.

La version 7000 se différencie de la version 6000 par l'ajout de dispositifs annexes tels qu'un détecteur de métaux et/ou un dispositif de contrôle optique des objets. La présente décision ne prend pas en compte la conformité de ces dispositifs aux règles qui peuvent leur être applicables.

Ces dispositifs annexes peuvent en outre éjecter des objets qui sont corrects d'un point de vue métrologique.

Elle est constituée par :

1/ Un dispositif d'amenée des objets sur l'unité de pesage au moyen d'un transporteur à bande, à courroie ou à chaîne.

2/ Une unité de pesage comprenant :

- un dispositif récepteur de charge composé d'un dispositif transporteur de charge à bande dont le support repose sur le dispositif équilibreur et transducteur de charge ;

- un dispositif électronique de mesure et d'asservissement comprenant :

- un dispositif indicateur numérique dont le fonctionnement est basé sur le principe d'une conversion analogique-numérique et dont la partie traitement des informations est assurée par une unité logique à microprocesseur ; le dispositif indicateur numérique affiche les valeurs nettes de produit contenu dans les objets (poids brut moins la valeur de tare prédéterminée).

- un dispositif équilibreur et transducteur de charge constitué par un capteur à jauges de contrainte travaillant en flexion, de marque TE-DEA HUNTLEIGH type 240 D3 (E<sub>max</sub> = 10 kg).

3/ Les dispositifs fonctionnels suivants :

- dispositif de prédétermination de masse (poids nominal des objets à trier),

- dispositif de prédétermination de points de tri (sur la base des erreurs tolérées prévues par la réglementation européenne sur les préemballages à quantité nominale constante),

- dispositif de contrôle de la valeur moyenne des lots d'objets par éjection d'objets dont le poids ferait diminuer la moyenne au-dessous du poids nominal prédéterminé (peut être inhibé),

- dispositif de tri permettant la séparation physique des différentes classes d'objets ; inclut les dispositifs d'éjection d'objets hors tolérances,

- dispositif automatique de réglage de l'instrument remplissant les préemballages en amont de la trieuse pondérale (réglage de la valeur moyenne des doses - dispositif «retro feed back»), (option),

- dispositif automatique de mise à zéro. En option, un dispositif permet, lorsqu'aucune mise à zéro n'est intervenue pendant une période prédéterminée, de forcer une mise à zéro par éjection d'objets en amont de la trieuse ;

- dispositif automatique de contrôle de l'alimentation, des mémoires, de la partie logique,

- dispositif semi-automatique de contrôle des afficheurs et des voyants,



- dispositif indicateur d'anomalies,
- dispositif de prédétermination et de mémorisation de tare (valeur maximale de tare admissible : 10 % de Max),
- dispositif d'entrée/sortie permettant la connexion d'organes périphériques,
- dispositif semi-automatique de transmission de données vers une imprimante,
- dispositif de calcul de paramètres statistiques.

Les caractéristiques métrologiques sont les suivantes :

- Max = 1 500 g ou Max = 3 000 g
- Min  $\geq$  90 g
- d = 1 g
- dimensions du dispositif récepteur de charge : de [150 mm x 150 mm] à [750 mm x 450 mm]
- températures limites d'utilisation : de + 5 °C à + 35 °C
- cadence : selon la nature des objets, elle peut atteindre 90 objets/minute.

La vitesse maximale de la bande est de 0,7 m/s.

**SCELLEMENTS**

L'accès aux paramètres métrologiques est protégé par une clef spéciale et un code d'accès confidentiel.

**INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES**

La plaque d'identification des instruments concernés par la présente décision comporte les indications suivantes :

- Identification du demandeur
- Marque, modèle, type, numéro de série de l'instrument
- Numéro et date de la présente décision d'approbation de modèle
- Max = ...
- Min = ...
- $U_n$  = ...
- Cadence(s) de fonctionnement

- d = ...
- Températures limites d'utilisation
- Tension et fréquence d'alimentation électrique.

**CONDITIONS PARTICULIERES DE VERIFICATION**

La vérification primitive d'une trieuse pondérale modèle 6000/7000 est effectuée en une phase au lieu d'installation.

**DEPOT DE MODELE**

Les plans et schémas sont déposés à la sous-direction de la métrologie sous la référence DA 13.1109, à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement d'Ile-de-France et chez le demandeur.

**VALIDITE**

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

**REMARQUE**

Lorsqu'une trieuse pondérale modèle 6000/7000 n'est pas destinée à vérifier la conformité des lots de préemballages au décret n° 78.166 du 31 janvier 1978 modifié, elle est dispensée de vérification primitive et de vérification périodique.

**ANNEXES**

Notice descriptive.

Photographie n° 6572-1.

Schéma n° 6572-2.

\_\_\_\_\_  
 POUR LE SECRETAIRE D'ETAT ET PAR DELEGATION :

PAR EMPÊCHEMENT DU DIRECTEUR DE L'ACTION REGIONALE  
 ET DE LA PETITE ET MOYENNE INDUSTRIE,  
 L'INGENIEUR EN CHEF DES MINES,

J.F. MAGANA  
 \_\_\_\_\_



DESCRIPTION DE LA FACE AVANT DU DISPOSITIF INDICATEUR ET DE COMMANDE

Trieuse pondérale  
modèle 6000/7000

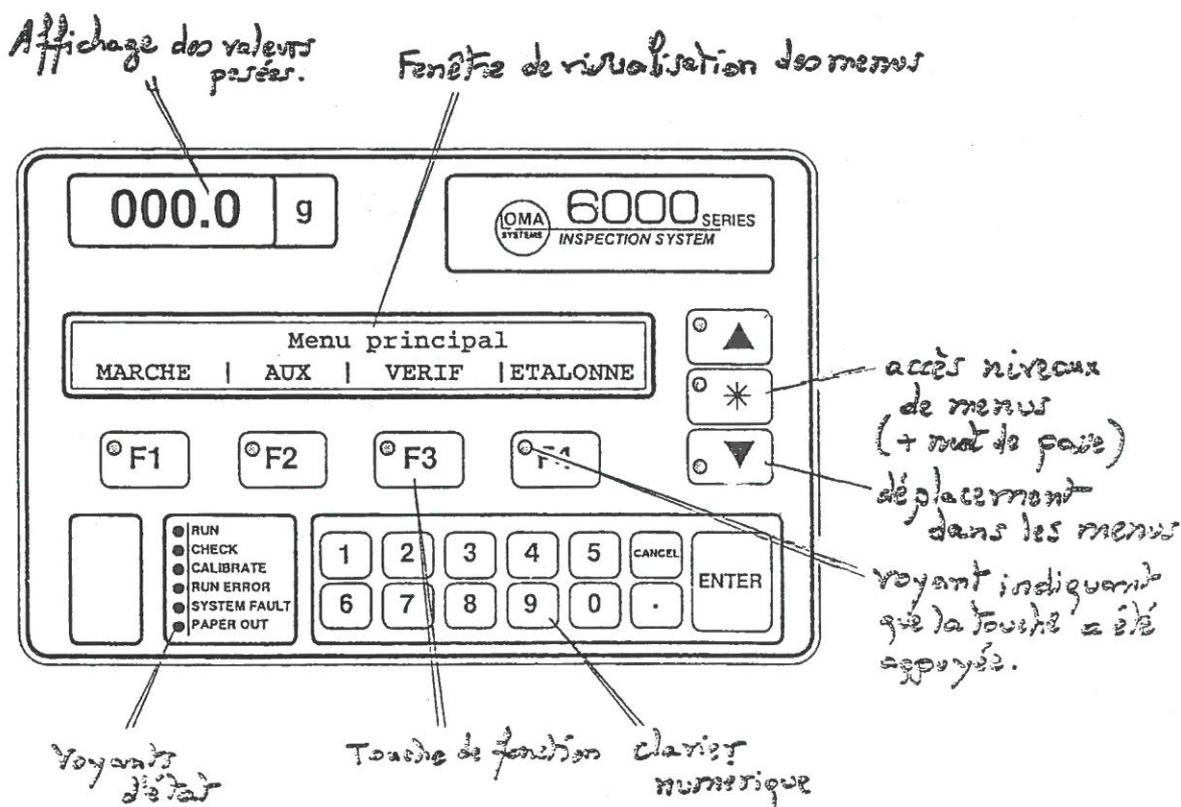
Le boîtier de commande et de visualisation comporte :

- une rangée d'afficheurs destinés à afficher les valeurs de masse ;
- une fenêtre permettant la visualisation des menus, des données en cours de saisie et de messages d'état ;
- un clavier numérique permettant la saisie de paramètres (13 touches : 10 numériques, 1 pour la virgule, 2 pour annuler ou valider des données) ;
- 4 touches de fonction (F1 à F4) situées au-dessous de la fenêtre visualisant les menus et dont l'utilisation est déterminée par les sé-

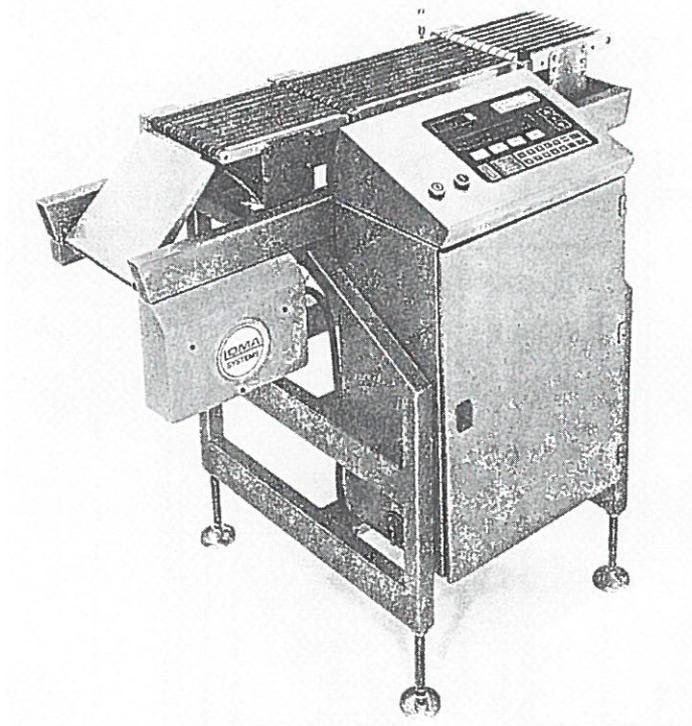
quences de visualisation des menus. La fonction d'une touche lors d'une séquence de visualisation des menus est celle affichée en regard de cette touche ;

- 6 voyants d'état selon les fonctions en cours (fonctionnement automatique, test, réglage dynamique) et/ou anomalie éventuellement détectée (erreur de fonctionnement, erreur système, manque de papier pour l'imprimante) ;
- 3 touches dont 2 permettent de se déplacer dans les options présentées par les menus sélectionnés, la troisième («\*») permettant de visualiser ou de modifier le niveau d'accès à des menus. Dès qu'un niveau supérieur au niveau en cours est demandé, la saisie d'un mot de passe est indispensable.

8 niveaux d'accès sont disponibles selon le degré de protection souhaité des paramètres. En particulier, les paramètres «usine» définissant notamment les caractéristiques de l'unité de pesage sont au niveau 8.



■ N° 6572-1  
TRIEUSE PONDERALE 6000/7000





■ N° 6572-2  
TRIEUSE PONDERALE 6000/7000

Schéma

