

Conformément à l'article 25, paragraphe 7, de la loi sur la métrologie (Narodne Novine (Journal officiel de la République de Croatie) n° 74/14, 111/18 et 114/22), le directeur de l'Office national de métrologie émet les

RÈGLES

RELATIVES À LA PROCÉDURE D'ESSAI POUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES

I. DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Article premier

Les présentes règles fixent la procédure de contrôle des trieuses pondérales automatiques lors d'une vérification périodique ou extraordinaire.

Article 2

(1) Les exigences métrologiques et techniques relatives aux trieuses pondérales automatiques sont établies dans les dispositions des règles relatives aux exigences techniques et métrologiques applicables aux instruments de mesure (Journal officiel de la République de Croatie n° 21/16).

(2) Les trieuses pondérales automatiques qui sont en service et qui ont fait l'objet d'une vérification primitive peuvent être soumises à une vérification périodique ou extraordinaire pour autant qu'ils répondent aux exigences de la réglementation en vertu de laquelle ils ont été mis en service.

(3) Si, après la procédure d'essai prescrite de l'instrument de mesure, il est établi que celui-ci est conforme à la réception par type applicable et qu'il satisfait aux exigences métrologiques et techniques essentielles, l'agent agréé en métrologie vérifie l'instrument de mesure.

II. PROCÉDURE D'ESSAI POUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES LORS D'UNE VÉRIFICATION PÉRIODIQUE OU EXTRAORDINAIRE

Article 3

La procédure d'essai des trieuses pondérales automatiques lors d'une vérification périodique ou extraordinaire est décrite à l'appendice I, qui est imprimé en même temps que les présentes règles et en fait partie intégrante.

III. CONTENU ET PÉRIODE DE CONSERVATION DU RAPPORT D'ESSAI

Article 4

(1) Le contenu et le format des rapports d'essais sont décrits à l'appendice II, qui est imprimé en même temps que les présentes règles et en fait partie intégrante.

(2) Le rapport d'essai est conservé pendant un an après la fin de la période de vérification.

(3) La période de vérification périodique des trieuses pondérales automatiques est fixée dans un règlement fixant des périodes de vérification pour certains instruments juridiques de mesure.

IV. COÛTS LIÉS À LA RÉALISATION D'UNE VÉRIFICATION PÉRIODIQUE OU EXTRAORDINAIRE

Article 5

Le montant et le mode de paiement de la compensation pour les frais de vérification périodique ou extraordinaire sont fixés dans un règlement fixant le montant et le mode de paiement de la compensation pour les tâches métrologiques effectuées par l'Office national de métrologie ou un organisme agréé.

V. NOTIFICATION

Article 6

Les présentes règles ont été notifiées conformément à la directive (UE) 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information (texte codifié) (Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE) (JO L 241 du 17. 9. 2015.).

IV. DISPOSITIONS TRANSITOIRES ET FINALES

Article 7

Les organismes habilités à vérifier les trieuses pondérales automatiques avant la publication des présentes règles se conforment aux dispositions des présentes règles dans un délai d'un an à compter de la date d'entrée en vigueur des présentes règles.

Article 8

Les présentes règles entrent en vigueur le huitième jour suivant sa publication au Journal officiel de la République de Croatie.

Classification: 011-02/24-02/02

Numéro de dossier: 558-03/1-24-05

Zagreb, le 27 novembre 2024.

Directrice

Brankica Novosel

APPENDICE I

PROCÉDURE D'ESSAI POUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES LORS D'UNE VÉRIFICATION PÉRIODIQUE OU EXTRAORDINAIRE

Le présent appendice établit la procédure d'essai applicable aux trieuses pondérales automatiques lors d'une vérification périodique ou extraordinaire visant à déterminer si un instrument de pesage à fonctionnement automatique satisfait aux exigences métrologiques et techniques prescrites.

1. DÉFINITIONS

Instrument de pesage: matériel de pesage destiné à déterminer la masse de l'organisme sur la base de l'action de la gravité sur celui-ci;

Instrument de pesage à fonctionnement automatique: instrument déterminant la masse d'un produit sans intervention d'un opérateur et suivant un programme prédéfini d'opérations automatiques caractéristiques de l'instrument de mesure;

Trieuse pondérale automatique: instrument de pesage automatique qui détermine la masse de charges discrètes préassemblées (par exemple des préemballages) ou de charges simples de matières détachées;

Peseur de contrôle automatique: instrument de pesage automatique qui subdivise des articles de masse différente en deux sous-groupes ou plus en fonction de la valeur de la différence de leur masse et d'un point de consigne nominal,

Étiqueteuse pondérale: trieuse pondérale automatique qui étiquette les articles individuels avec leur valeur pondérale;

Étiqueteuse de poids/prix: trieuse pondérale automatique qui étiquette les articles individuels avec la valeur du poids et l'information sur le prix.

2. EXIGENCES MÉTROLOGIQUES

Les exigences métrologiques applicables aux instruments de pesage à fonctionnement automatique sont fondées sur les dispositions des règles relatives aux exigences techniques et métrologiques relatives aux instruments de mesure (Journal officiel de la République de Croatie n° 21/16).

2.1. Conditions de fonctionnement nominales

Le fabricant doit spécifier les conditions nominales de fonctionnement de l'instrument de la manière suivante:

- a) Pour le mesurande: la plage de mesure de l'instrument de pesage en termes de capacité maximale et minimale.
- b) Pour les grandeurs d'influence mécaniques et climatiques: la plage de température minimale est de 30 °C.

- c) Pour les autres grandeurs d'influence (le cas échéant): le ou les taux de fonctionnement et les caractéristiques du produit à peser

2.2. Classe de précision

2.2.1. Les instruments de pesage à fonctionnement automatique sont subdivisés en catégories primaires, qui sont marquées comme suit:

X ou Y,
comme spécifié par le constructeur.

2.2.2. Les catégories primaires, définies par le fabricant, sont ensuite réparties en quatre classes d'exactitude:

XI, XII, XIII et XIV
et
Y(I), Y(II), Y(a) et Y(b)

2.2.3. Instruments de pesage de catégorie X

La catégorie X couvre les instruments de pesage utilisés pour contrôler les préemballages fabriqués conformément aux règles relatives aux exigences métrologiques en vigueur pour les préemballages de charges nominales constantes indiquées en poids ou en volume (Journal officiel de la République de Croatie n° 82/16).

Les classes de précision sont mises en œuvre par un facteur (x), qui quantifie l'écart-type maximal toléré tel que spécifié dans le point 2.3.

Le constructeur doit spécifier le facteur (x), où x doit être $x \leq 2$ et sous la forme 1×10^k , 2×10^k ou 5×10^k où k est un nombre entier négatif ou zéro.

2.2.4. Instruments de pesage de catégorie Y

La catégorie Y s'applique à toutes les autres trieuses pondérales automatiques.

2.3. Erreur maximale tolérée

L'erreur maximale tolérée (EMT) pour les instruments de pesage de la catégorie X est l'erreur moyenne maximale admissible et, pour la catégorie Y, l'erreur maximale tolérée conformément au tableau 1.

Tableau 1 Erreur maximale tolérée

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)	X	Y
$0 < m \leq 50\,000$		$0 < m \leq 5\,000$		$0 < m \leq 500$		$0 < m \leq 50$		$\pm 0.5e$	$\pm 1e$
$50\,000 < m \leq 200\,000$		$5\,000 < m \leq 20\,000$		$500 < m \leq 2\,000$		$50 < m \leq 200$		$\pm 1.0e$	$\pm 1.5e$

$200\,000 < m$	$20\,000 < m \leq 100\,000$	$2\,000 < m \leq 10\,000$	$200 < m \leq 1\,000$	$\pm 1.5e$	$\pm 2e$
----------------	-----------------------------	---------------------------	-----------------------	------------	----------

2.4. Écarts-types pour les instruments de catégorie X (X)

L'écart type maximal admissible pour les instruments de la catégorie X (X) est obtenu en multipliant le coefficient (X) par la valeur du tableau 2.

Tableau 2 — Écart type maximal admissible pour la classe X(1)

Charge nette (<i>m</i>)	Écart-type maximal toléré pour la classe X(1)
$m \leq 50$ grammes	0,48 %
50 grammes < $m \leq 100$ grammes	0,24g
100 grammes < $m \leq 200$ grammes	0,24 %
200 grammes < $m \leq 300$ grammes	0,48g
300 grammes < $m \leq 500$ grammes	0,16 %
500 grammes < $m \leq 1\,000$ grammes	0,8 g
1 000 g < $m \leq 10\,000$ g	0,08 %
10 000 g < $m \leq 15\,000$ g	8 g
15 000 g < m	0,053 %
Pour les classes XI et XII, (x) doit être inférieur à 1. Pour la classe XIII, (x) ne doit pas être supérieur à 1. Pour la classe XIV, (x) doit être supérieur à 1.	

2.5. Échelon de vérification

2.5.1. Instruments de pesage avec une plage de pesée

Tableau 3 — Échelle de vérification pour les instruments de pesage à intervalle unique

Classes de précision		Échelon de vérification	Nombre d'échelons de vérification $n = \max/e$	
			Minimum	Maximum
XI	Y(I)	$0,001 \text{ g} \leq e$	50 000	—
XII	Y(II)	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$	100	100 000
		$0,1 \text{ g} \leq e$	5 000	100 000
XIII	Y(a)	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	100	10 000
		$5 \text{ g} \leq e$	500	10 000
XIV	Y(b)	$5 \text{ g} \leq e$	100	1 000

2.5.2. Instruments de pesage à plusieurs fourchettes de pesage

Tableau 4 — Échelle de vérification pour instruments de pesage à intervalles multiples

Classes de précision		Échelon de vérification	Nombre d'échelons de vérification $n = \text{Max}/e$	
			Valeur minimale ¹⁾ $n = \text{Max}_i/e_{(i+1)}$	Valeur maximale $n = \text{Max}_i/e_i$
XI	Y(I)	$0,001 \text{ g} \leq e_1$	50 000	–
XII	Y(II)	$0,001 \text{ g} \leq e_1 \leq 0,05 \text{ g}$	5 000	100 000
		$0,1 \text{ g} \leq e_1$	5 000	100 000
XIII	Y(a)	$0,1 \text{ g} \leq e_1$	500	10 000
XIV	Y(b)	$5 \text{ g} \leq e_1$	50	1 000
Les dispositions suivantes s'appliquent: $i = 1, 2, \dots, r$ i = Plage de pesée individuelle r = Nombre total de fourchettes de pesage ¹⁾ Pour $i = r$ la colonne correspondante du tableau 3 s'applique: e remplacé par e_r .				

2.5.3. Plage de pesage pour instruments de pesage de catégorie Y

Lorsqu'il précise la plage de pesage pour les instruments de pesage de la catégorie Y, le fabricant tient compte du fait que la charge de pesée minimale ne doit pas être inférieure à:

classe Y(I):	100 e .
classe Y (II):	20 e pour $0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$ et 50 e pour $0,1 \text{ g} \leq e$
classe Y(a)	20 e .
classe Y(b):	10 e .
Instruments de pesage utilisés pour le classement, par exemple balances postales et peseurs à ordures:	5 e .

2.6. Réglage dynamique

Le réglage dynamique doit fonctionner dans une plage de charge spécifiée par le constructeur. Lorsqu'il est installé, un dispositif de réglage dynamique qui compense les effets dynamiques de la charge en mouvement doit être empêché de fonctionner en dehors de la plage de charge et doit pouvoir être assuré.

2.7. Impact de l'écart zéro

Après la mise à zéro du dispositif, l'influence de l'écart zéro ne doit pas dépasser $0.25.e$.

2.8. Exactitude à tare

Un dispositif tare doit pouvoir être mis à zéro par une tolérance ne dépassant pas $0,25e$.

Pour les instruments de pesage ayant plusieurs plages de pesage, e est remplacé par e_1 .

3. MARQUAGE DES INSTRUMENTS DE PESAGE À FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

3.1. Marquage de l'instrument de pesage

Les instruments de pesage portent les marquages suivants:

- le nom du fabricant ou la marque commerciale;
- le type
- le numéro de lot;
- la marque de l'approbation de modèle;
- la classe de précision, par exemple: XI(0.5), ou Y(a);
- échelon de vérification formaté comme suit: $e = \dots\dots\dots$;
- échelon réel formaté comme suit: $d = \dots\dots\dots$;
- charge maximale de pesage formatée comme suit: Max.....;
- charge minimale de pesée formatée comme suit: Min.
- tare additif maximal sous la forme: $T = + \dots\dots\dots$;
- la tare soustraite maximale sous la forme: $T = - \dots\dots\dots$;
- la plage de température. °C / °C;
- puissance..... V;
- fréquence de puissance.... Hz;
- vitesse maximale de la ceinture: m/min

La plaque signalétique munie d'un marquage obligatoire est apposée sur l'instrument de pesage à un endroit visible et doit être scellée de telle sorte qu'il soit impossible de l'enlever sans la détruire.

3.2. Marquages pour la mise sur le marché d'instruments de pesage à fonctionnement automatique

3.2.1. Un instrument de pesage à fonctionnement automatique porte une étiquette indiquant comment il est mis sur le marché:

- marque d'homologation de type conformément à la loi sur la métrologie (Journal officiel de la République de Croatie n° 74/14, 111/18 et 114/22), ou
- Marquage d'homologation CE, ou
- Le marquage d'attestation d'examen CEE de type, ou

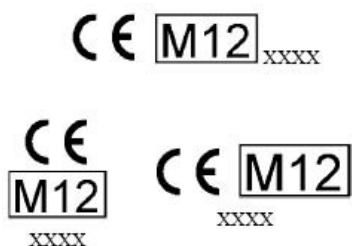
- un certificat de marquage de conformité relatif aux contrôles et essais effectués pour chaque critère individuel (F, G), ou
- marquage d'attestation d'examen de la conception et de la solution technique (H1), conformément aux règles relatives aux exigences techniques et métrologiques relatives aux instruments de mesure (Journal officiel de la République de Croatie n° 21/16)

3.2.2. Les instruments de pesage à fonctionnement automatique portent également les marquages suivants:

- Marquage de conformité «CE» et marquage métrologique supplémentaire pour les instruments de pesage à fonctionnement automatique approuvés conformément aux règles relatives aux exigences techniques et métrologiques relatives aux instruments de mesure (Journal officiel de la République de Croatie n° 21/16)

Le marquage «CE» a une hauteur minimale de 5 mm. Le rectangle du marquage métrologique supplémentaire (M+année de vérification) doit être de la même hauteur. Le numéro d'identification de l'organisme notifié (XXXX) doit également être indiqué.

Exemples de marquages de conformité sur les instruments de pesage à fonctionnement automatique:



4. PROCÉDURE D'ESSAI POUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES

Lors de l'essai d'un instrument de pesage à fonctionnement automatique, il convient d'appliquer les mêmes exigences métrologiques que celles qui ont été respectées lors de la mise sur le marché de l'instrument de pesage à fonctionnement automatique.

4.1. Liste des essais

Lors d'une vérification périodique ou extraordinaire, les actions et essais suivants sont effectués:

- inspection visuelle
- essais de précision
 - essai de déviation à zéro et de précision de tare
 - essai de pesage
 - essai d'excentricité (le cas échéant).

4.2. Inspection visuelle

Lors de l'examen visuel d'un instrument de pesage à fonctionnement automatique, les éléments suivants sont évalués:

— si l'instrument de mesure est conforme au type approuvé ou à la conception de l'instrument de mesure pour lequel la conformité a été confirmée lors de la mise sur le marché; les marquages visés au point 3 de la présente annexe doivent également être vérifiés.

— si l'instrument de pesage et ses pièces sont propres, physiquement intacts et s'il existe des signes de corrosion sur les pièces métalliques, ce qui nuirait à son fonctionnement

Si l'instrument de pesage ne satisfait pas aux prescriptions relatives à l'examen visuel, d'autres essais sont interrompus.

4.3. Conditions et équipement d'essai

4.3.1. Au cours de l'essai, les instruments de pesage doivent être complets et placés en position pour l'utilisation prévue dans des conditions normales de fonctionnement. L'essai doit être effectué dans la plage indiquée sur la plaque signalétique en utilisant le ou les produits pesés dans des conditions normales d'utilisation.

4.3.2. Équipement de test

- l'instrument de pesage de contrôle (instrument de pesage à fonctionnement non automatique) doit permettre de déterminer la valeur de référence de la masse de chaque charge d'essai avec une précision d'au moins $\frac{1}{3}$ de l'erreur maximale tolérée indiquée dans le tableau 1.
- l'erreur des pondérations de référence ne doit pas dépasser: $\frac{1}{3}$ de l'erreur maximale tolérée pour la charge spécifiée.

4.3.3. L'instrument de pesage de contrôle doit être vérifié immédiatement avant la réalisation de l'essai afin de déterminer si ses propriétés sont inchangées. Si la résolution de l'instrument de pesage de contrôle n'est pas adéquate, une résolution appropriée peut être assurée en utilisant des pondérations supplémentaires pour déterminer le point de giration. L'instrument de pesage de contrôle doit pouvoir effectuer une procédure de pesage pour toutes les charges d'essai d'un produit donné.

4.3.4. Le système de transport de la charge doit être réglé à la vitesse maximale et, si l'opérateur peut ajuster la vitesse, à une vitesse approximativement égale à la vitesse moyenne. Si la valeur de vitesse se rapporte à un produit spécifique, la vitesse doit être réglée à la vitesse de ce produit. La vitesse maximale, qui peut être ajustée par l'opérateur, doit être équivalente à la vitesse maximale indiquée sur la plaque signalétique, c'est-à-dire qu'il est impossible de fixer une vitesse supérieure à celle indiquée sur la plaque signalétique.

4.3.5. Les instruments de pesage doivent être mis à zéro avant le début de chaque essai. Le réglage dynamique doit être réglé conformément aux instructions du constructeur avant chaque essai.

4.3.6. Il doit être possible d'afficher et/ou d'imprimer les valeurs de la masse (ou la différence entre la masse et la masse nominale) pour chaque charge afin d'identifier les erreurs et les

écarts (par catégorie). Les erreurs et les écarts sont calculés pour le nombre de charges individuelles énumérées dans le tableau 5.

Tableau 5 — Nombre de charges d'essai

Catégories	Charge	Nombre de charges d'essai
X	$m \leq 1 \text{ kg}$	60
	$1 \text{ kg} \leq e \leq 10 \text{ kg}$	30
	$10 \text{ kg} \leq e \leq 20 \text{ kg}$	20
	$20 \text{ kg} < m$	10
Y	Au moins 10 pour toutes les charges	

Instruments de pesage de catégorie Y

Si l'instrument de pesage est équipé d'un dispositif d'affichage ayant une division effective $d \leq 0.2e$, ce dispositif doit être utilisé pour détecter les erreurs.

Si la valeur de la division réelle est supérieure à $0.2e$, l'erreur d'arrondi doit être éliminée en sélectionnant la charge.

4.4. Essais de précision

4.4.1. Essai de déviation à zéro et de précision de tare

Essai, en mode statique, pour déterminer si l'instrument de pesage satisfait aux prescriptions du point 2.7 ou du point 2.8 du présent appendice: écart par rapport à zéro, après remise à zéro ou tare.

4.4.2. Essai de pesage — en mode automatique

Les instruments de pesage à fonctionnement automatique sont testés avec les charges (produits) destinées à être pesées sur l'instrument de pesage testé, dans des conditions normales de fonctionnement. Si la valeur de vitesse se rapporte à une charge spécifique, la vitesse doit être réglée à la vitesse de cette charge (produit).

En fonction du nombre de charges (produits) différentes pesées sur l'instrument de pesage à fonctionnement automatique soumis à l'essai, l'essai de pesage en mode automatique comprend les étapes suivantes:

- sélectionner un maximum de quatre charges d'essai différentes, qui comprennent, le cas échéant, des valeurs proches de Min et Max et des valeurs proches, mais pas supérieures, des valeurs critiques dans les plages Min et Max (en cas de modification des erreurs maximales tolérées)
- détermination de la masse des charges d'essai sur l'instrument de pesage de contrôle;
- le nombre de charges d'essai est indiqué dans le tableau 5.
- pesage des charges d'essai conformément au tableau 5 en mode automatique;

- détermination et évaluation des erreurs de mesure individuelles pour une catégorie donnée d'instruments de pesage.

Les erreurs de mesure ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées spécifiées au point 2.3 (tableau 1) pour toutes les catégories d'instruments de pesage et au point 2.4 (tableau 2) pour les instruments de pesage de catégorie X.

4.4.3. Essai d'excentricité

4.4.3.1. Essai d'excentricité en mode dynamique

Les équipements d'installation et de surveillance à point zéro doivent être actifs. La configuration dynamique peut être effectuée avant chaque nouvelle charge d'essai.

Un essai d'excentricité en mode dynamique se compose des étapes suivantes:

- placement d'une charge égale à $\frac{1}{3}$ Max (avec tare supplémentaire, le cas échéant) aux parties/bandes suivantes de l'habitacle de chargement:
 - la bande 1 s'étend du centre du transporteur de chargement à un bord du système de transport;
 - la bande 2 s'étend du centre du transporteur de chargement à un bord du système de transport;
- l'exécution du nombre de charges d'essai énumérées dans le tableau 5.

Les erreurs de mesure ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées pour la catégorie particulière d'instruments de pesage conformément au point 2.3. (Tableau 1)

4.4.3.2. Essai d'excentricité — pour les instruments de pesage en mode statique

L'essai d'excentricité en mode statique se compose des étapes suivantes:

- placement d'une charge égale à $\frac{1}{3}$ Max (avec tare supplémentaire, le cas échéant) sur chacun des quatre segments du porte-charge;
- pour les porteurs de chargement avec n points d'appui, où $n > 4$, placement d'une charge égale à $1/(n - 1)$ max sur chaque point d'appui (avec tare supplémentaire, le cas échéant);
- détermination et évaluation des erreurs de mesure individuelles pour une catégorie donnée d'instruments de pesage.

Les erreurs de mesure ne doivent pas dépasser les erreurs maximales tolérées pour la catégorie particulière d'instruments de pesage conformément au point 2.3. (Tableau 1)

5. RAPPORT D'ESSAI

L'agent agréé en métrologie établit un rapport d'essai sur la procédure d'essai effectuée. Le contenu et le format du rapport d'essai sont définis à l'annexe II des présentes règles.

6. MARQUAGES ET DOCUMENTS DE VÉRIFICATION NATIONAUX

Si, après la procédure d'essai prescrite de l'instrument de mesure, il est établi que celui-ci est conforme aux exigences techniques et métrologiques applicables, l'agent agréé en métrologie vérifie l'instrument de mesure.

Des marquages nationaux de vérification sous forme d'étiquette et/ou de cachet sont apposés sur l'instrument de mesure.

Les marquages qui ont été apposés au moment de la première vérification (évaluation de la conformité de l'instrument de mesure) et les marquages apposés lors d'une vérification périodique et extraordinaire ne sont pas retirés, sauf dans les cas où cela est nécessaire à la procédure d'entretien et/ou d'essai et lors de la vérification de l'instrument de mesure.»

Si, lors de la vérification de l'instrument de mesure, il est établi que celui-ci ne satisfait pas aux exigences prescrites, l'instrument de mesure doit porter la mention: «L'instrument de mesure est défectueux».

Si le demandeur en fait la demande, le bureau national de métrologie ou un organisme agréé délivre également un certificat dans lequel le dispositif de mesure est muni d'une étiquette d'authentification.

Les marquages nationaux de vérification, les marquages pour l'étiquetage des instruments de mesure, ainsi que le contenu et la forme du certificat de vérification sont définis dans un règlement fixant le type, la forme et la manière d'apposer les marquages nationaux de vérification utilisés pour la vérification des instruments de mesure légaux, les marquages pour l'étiquetage des instruments de mesure et les documents de vérification.

ANNEXE II

RAPPORTS D'ESSAIS RÉGULIERS / VALIDATION EXTRAORDINAIRE DES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES

1. INSTRUMENTS DE PESAGE À FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE DE CATÉGORIE X

RAPPORT SUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES

N°: _____

CATÉGORIE **X**

Type de procédure: ☐ Validation régulière ☐ Validation extraordinaire	Date d'essai:
---	---------------

Demandeur, adresse:

1. Informations sur l'instrument de pesage

Propriétaire (utilisateur), site d'essai (site d'installation):			
Indication de type de l'instrument de mesure	Numéro du lot:		
Marque ou nom du fabricant: Marque de l'approbation de modèle, Classe de précision ☐ XI ☐ XII ☐ XIII ☐ XIV	Année de production: ☐ Instrument de pesage à intervalles multiples ☐ Instrument de pesage à pesage à intervalles multiples ☐ Intervalle d'échelle variable ☐ Résolution renforcée		
Affichage	☐ Instrument de pesage à intervalles multiples ☐ Intervalle d'échelle variable ☐ Résolution renforcée		
Max1 / Max2 / Max3			Adjonction/soustraction maximale à tare: T (+/-)
Min1 / Min2 / Min3			T(+) = T(-) =
e1 / e2 / e3			Plage de température (°C): -
d1 / d2 / d3			Vitesse maximale (unité/min):

2. Conditions environnementales

Est conforme aux exigences: ☐ OUI ☐ NON	Remarque:
---	-----------

3. Inspection visuelle

Conforme à la réception par type ☐ OUI ☐ NON Étiquettes et inscriptions correctes, lisibles, indissociables ☐ OUI ☐ NON	Instrument de pesage correctement installé, physiquement intact, nettoyé et préparé pour l'inspection ☐ OUI ☐ NON
Dernière marque de vérification:	Remarque:

4. Équipement de test

4.1 Instrument de pesage de contrôle (à fonctionnement non automatique):

Fabricant	Type	Numéro de lot	Classe de précision	Plage de mesure	Numéro du certificat d'étalonnage ou numéro de vérification	Durée de validité
						Instrument de pesage testé à ☐ site d'installation

4.2 Poids de référence:

Fabricant	Type (individuel/fixe)	Numéro de lot	Classe de précision	Poids massique	Numéro du certificat d'étalonnage ou numéro de vérification	Durée de validité

5. Essais métrologiques

5.1 Précision de l'indication (méthode d'essai dynamique)					E0-Zéro erreur ou quasi zéro (*)			
Charge (L)	Indication (I) (↓) (↑)	Charge supplémentaire (ΔL) ↓ (1/10e) ↑ (1/10e)	Erreur (E) ↓ (e) ↑ (e)	Erreur corrigée (EC) ↓ (e) ↑ (e)	EMT (e)			
*0								
Min								
500 e								
Max / 2								
2000 e								
Max								

Répétabilité ☐ OUI ☐ NON Excentricité ☐ OUI ☐ NON

5.2 Précision de l'indication (méthode d'essai dynamique)

Charge (L) g (Produit)	Écart entre la valeur moyenne/l'EMT	L'instrument de pesage est conforme à l'écart moyen MPE	Écart type (MPE)	Instrument de pesage conforme à l'écart type MPE	Vitesse du système de transport de la charge	Nombre de charges d'essai (pesées)
		☐ OUI ☐ NON		☐ OUI ☐ NON		
		☐ OUI ☐ NON		☐ OUI ☐ NON		

				NON		
		☐ OUI ☐ NON		☐ OUI ☐ NON		

Excentricité ☐

Remarque:

LES INSTRUMENTS DE PESAGE SONT CONFORMES AUX RÈGLES SUR LES EXIGENCES TECHNIQUES ET MÉTROLOGIQUES RELATIVES AUX CRITÈRES (JOURNAL OFFICIEL DE LA RÉPUBLIQUE DE CROATIE N° 21/2016)

OUI		NON	Délivrance du certificat d' étalonnage ☐ OUI
Test réalisé par un agent de métrologie:		Cachet et signature de l'agent de métrologie habilité:	
Numéro de marque ou d'autocollant:			
Période de validité de la vérification:			

Remarque: Le calcul ou la méthode de détermination de la valeur de la masse pesée sur un instrument de pesage à fonctionnement automatique pour chaque pesage individuel est une annexe obligatoire au présent formulaire.

2. INSTRUMENTS DE PESAGE À FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE DE CATÉGORIE Y

RAPPORT SUR LES TRIEUSES PONDÉRALES AUTOMATIQUES N°:
CATÉGORIE **Y**

Type de procédure: ☐ Validation régulière ☐ Validation extraordinaire Date d'essai:

Demander, adresse:

1. Informations sur l'instrument de pesage

Propriétaire (utilisateur), site d'essai (site d'installation):			
Indication de type de l'instrument de mesure	Numéro du lot:		
Marque ou nom du fabricant:	Année de production:		
Marque de l'approbation de modèle,			
Classe de précision ☐ Y (I) ☐ Y (II) ☐ Y (a) ☐ Y (b)			
Affichage ☐ Instrument de pesage à intervalle unique ☐ Instrument de pesage à intervalles multiples ☐ Intervalle d'échelle variable ☐ Résolution renforcée			
Max1 / Max2 / Max3	g		Adjonction/soustraction maximale à tare: T (+/-)
Min1 / Min2 / Min3	g		T(+) = T(-) =
e1 / e2 / e3	g		Plage de température (°C): -
d1 / d2 / d3	g		Vitesse maximale (unité/min):

2. Conditions environnementales

Est conforme aux exigences: ☐ OUI ☐ NON Remarque:

3. Inspection visuelle

Conforme à la réception par type ☐ OUI ☐ NON	Instrument de pesage correctement installé, physiquement intact, nettoyé et préparé pour l'inspection ☐ OUI ☐ NON
Étiquettes et inscriptions correctes, lisibles, indissociables	
Dernière marque de vérification:	Remarque:

4. Équipement de test

4.1 Instrument de pesage de contrôle (à fonctionnement non automatique):

Fabricant	Type	Numéro de lot	Classe de précision	de	Plage de mesure	Numéro du certificat d'étalonnage ou numéro de vérification	Durée de validité	
								Instrument de pesage testé à ☐ site d'installation

4.2 Poids de référence:

Fabricant	Type (individuel/fixe)	Numéro de lot	Classe de précision	Poids massique	Numéro du certificat d'étalonnage ou numéro de vérification	Durée de validité

5. Essais métrologiques

5.1 Précision de l'indication (méthode d'essai dynamique)

Charge (L)		Indication (I) (↓) (↑)		Charge supplémentaire (ΔL) ↓ (1/10e) ↑ (1/10e)		Erreur (E) ↓ (e) ↑ (e)		Erreur corrigée (EC) ↓ (e) ↑ (e)		EMT (e)
*0										± 0.25
Min										
500 e										
Max / 2										
2000 e										
Max										

Répétabilité ☐ OUI ☐ NON Excentricité ☐ OUI ☐ NON

5.2 Précision de l'indication (méthode d'essai dynamique)

Série		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	EMT
1	Instrument de pesage à fonctionnement automatique											☐ OUI ☐ NON
	Instrument de pesage de contrôle											
	Différence											
	EMT											
2	Instrument de pesage à fonctionnement automatique											☐ OUI ☐ NON
	Instrument de pesage de contrôle											
	Différence											
	EMT											
3	Instrument de pesage à fonctionnement automatique											☐ OUI ☐ NON
	Instrument de pesage de contrôle											
	Différence											
	EMT											

Répétabilité ☐ OUI ☐ NON Excentricité ☐ OUI ☐ NON

Vérification de l'adéquation du dispositif d'affichage avec l'impression de l'étiquette (la masse et le prix du produit sont correctement imprimés) ☐ OUI ☐ NON

Remarque:

LES INSTRUMENTS DE PESAGE SONT CONFORMES AUX RÈGLES SUR LES EXIGENCES TECHNIQUES ET MÉTROLOGIQUES RELATIVES AUX CRITÈRES
(JOURNAL OFFICIEL DE LA RÉPUBLIQUE DE CROATIE N° 21/2016)

OUINON

Test réalisé par un agent de métrologie:		Cachet et signature de l'agent de métrologie habilité:	Délivrance du certificat d'étalonnage
--	--	--	---------------------------------------

Numéro de marque ou d'autocollant:	
Période de validité de la vérification;	

☐ OUI