

MANUEL DE VERIFICATION**MV 5012 FR A****TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+****(MTS-xx, MTP-xx ou MEMP-xx)**

A	07/07/2017	Création du document	PJ	OL
Indice	Date	Nature des modifications	Rédacteur	Approbateur

	MV 5012 FR A	Page 1/13
	TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+ Ce document est disponible sur www.alma-alma.fr	

SOMMAIRE

1	PREAMBULE :	3
2	DEFINITIONS :	3
3	PARAMETRAGES PREALABLES :	4
3.1	Paramètres METROLOGIQUES à vérifier	4
3.2	Paramètres SUPERVISEUR à vérifier	5
4	ESSAI FONCTIONNEL (MISE EN CONDITION) :	7
4.1	Réalisation de l'essai fonctionnel	7
4.2	Ajustage au besoin du volume de passage en petit débit de fin.....	7
5	CONTROLE ET AJUSTAGE DES PARAMETRES RELATIFS AU COMPTAGE :	7
5.1	Essai à grand débit	7
5.1.1	Réalisation de l'essai	7
5.1.2	Calcul de l'erreur	8
5.1.3	Ajustage au besoin du nouveau coefficient grand débit (K2)	8
5.1.4	Réalisation d'un essai de contrôle à grand débit	8
5.2	Essai à petit débit	8
5.2.1	Réalisation de l'essai	8
5.2.2	Calcul de l'erreur	9
5.2.3	Ajustage au besoin du nouveau coefficient pompé petit débit (K1).....	9
5.2.4	Réalisation d'essais de contrôle	10
5.3	Essais de contrôle à débit intermédiaire et calcul de l'erreur	10
5.4	Essai en rupture de charge (vidange complète)	10
5.4.1	Réalisation de l'essai	10
5.4.2	Calcul de l'erreur	11
5.5	Essais en purge anticipée et ajustage au besoin des volumes de purge.....	11
5.5.1	Essai en volume de purge complète.....	11
5.5.2	Ajustage au besoin du volume de purge complète.....	12
5.5.3	Essai en volume de purge réduite	12
5.5.4	Ajustage au besoin du volume de purge réduite	12
5.5.5	Essai de contrôle en purge complète	12
5.5.6	Essai de contrôle en purge réduite	12
ANNEXE	13

1 PREAMBULE :

Se référer au manuel utilisateur MU 7084 du TURBOTRONIQUE pour l'utilisation du calculateur (opérations courantes, paramétrages et configuration).

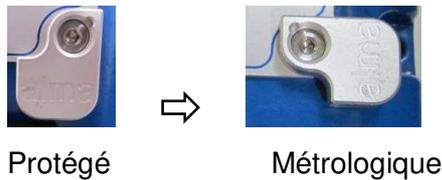
Les opérations de vérification doivent être réalisées dans le respect de la réglementation en vigueur, il sera notamment opportun de se munir :

- ⇒ Du certificat de vérification préalable du mesureur équipant l'ensemble de mesure vérifié.
- ⇒ **D'un moyen étalon utilisé pour le contrôle de la justesse de l'ensemble de mesure.** Dans la mesure du possible, ALMA encourage l'utilisation d'une jauge étalon raccordée à un étalon national, d'une capacité supérieure ou égale à 1000 litres, qui permette d'avoir une incertitude de contrôle inférieure à 1/3 de l'EMT applicable.
- ⇒ **De la table de correction en température du moyen étalon**

2 DEFINITIONS :

EMT : Erreur maximale tolérée. Elle dépend de la réglementation du pays dans lequel l'équipement est mis en service (exemple en France l'EMT = $\pm 0,5\%$).

Passer le MICROCOMPT+ en mode METROLOGIQUE : déplomber le MICROCOMPT+ et basculer l'aimant.



Quitter le mode METROLOGIQUE : remettre en place l'aimant, le MICROCOMPT+ redémarre.



Passer le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR : à l'aide de la clé CHEF magnétique.



3 PARAMETRAGES PREALABLES :

Se munir du manuel utilisateur MU 7084.

Imprimer les paramètres avant de procéder à la configuration.

3.1 Paramètres METROLOGIQUES à vérifier

Mode METRO du MU	Paramètre	Action	Commentaire
REFERENCE INDICATEUR			
x.1	Référence indicateur	Vérifier qu'il s'agit du numéro de série du MICROCOMPT+.	
CONFIGURATION			
x.2.1	Voies Livraison	Vérifier que le nombre de voies de distribution est conforme à la configuration du camion	
x.2.2.1	Boite de vitesse	Configurez en cohérence avec la configuration du camion	
x.2.2.2.1	Anti débordement / Sonde camion (locale)	Configurez en cohérence avec la configuration du camion	
x.2.2.2.2	Anti débordement / Cuve client (externe)	Configurer en cohérence avec la configuration du camion (d'un système de contrôle de sonde de cuve du client)	Vérifier le type de sonde anti-débordement : technologie à 5 fils ou à 2 fils
x.2.3.1	Trappe	Activer selon la configuration du camion (si le camion contrôle les trappe(s) du collecteur)	
x.2.3.2	Retour	Activer selon la configuration du camion (si le camion dispose de vanne(s) de retour produit)	
x.2.3.3	Sonde	Activer selon la configuration du camion	Contrôle de la sonde du compartiment pendant les mouvements de produits
x.2.5.1	Mode	Choisir « Tronique »	
x.2.6	Unité et précision	Vérifier que la configuration correspond au souhait du détenteur du camion. Sinon la modifier.	Choix entre m3/h ou l/min
x.2.7	Conversion	A activer et à configurer suivant la demande du détenteur et la configuration du camion. (Pour cette option la sonde de température est obligatoire)	Compensation en température des volumes
EMA			
x.3.1.1.1	Coefficient PD (K1)	Coefficient d'étalonnage du mesureur.	Voir marquage et/ou certificat d'étalonnage du mesureur. Sera éventuellement ajusté après essai. Cf. § 5.2
x.3.1.1.2	Petit débit /K1 (Q1)	Vérifier que c'est à 0.	Sera éventuellement ajusté après essai. Cf. § 5.2

x.3.1.1.3	Coefficient GD (K2)	Vérifier que c'est le même coefficient que (K1).	Sera éventuellement ajusté après essai. <i>Cf. § 5.1</i>
x.3.1.1.4	Grand débit /K2 (Q2)	Vérifier que c'est à 0.	Sera éventuellement ajusté après essai. <i>Cf. § 5.1 et 5.2</i>
x.3.2	Correction produit	Correction en ‰ appliquée à certains produits (en particulier aux essences).	Voir marquage et/ou certificat d'étalonnage du mesureur.
x.3.3.1	Débit minimal	Vérifier la cohérence avec le mesureur	Voir marquage et/ou certificat d'étalonnage du mesureur
x.3.3.2	Débit maximal	Vérifier la cohérence avec le mesureur	Voir marquage et/ou certificat d'étalonnage du mesureur
x.3.4	Livraison minimale	Usuellement, au moins 200 L (a confirmer selon échelon et mesureur choisi...etc)	Voir certificat d'Ensemble de Mesurage, Certificat d'évaluation et caractéristiques du mesureur pour valeurs inférieures
x.3.5	Volume collecteur	Saisir un volume cohérent avec la taille du collecteur.	Volume compris entre les trappes du collecteur et la vanne de déchargement. Sera éventuellement ajusté après essai. <i>Cf. § 5.4</i>
x.3.6	Température (OPTION)	Vérifier que la sonde de température est étalonnée, sinon réaliser l'étalonnage à -20°C et +50°C	Utiliser un simulateur de sonde Pt100. <i>Cf. FM8510</i>
INFORMATIQUE EMBARQUEE			
x.4.1	Informatique	Activer une informatique ou non suivant la configuration du camion	Association avec une informatique embarquée par liaison série
x.4.1.1	IE (imprimante)	Si l'informatique est activée, précisez si elle possède sa propre imprimante ou non.	
DATE ET HEURE			
x.5	Réglage date/heure	Saisir la date courante puis l'heure	

3.2 Paramètres SUPERVISEUR à vérifier

Mode SUPER du MU	Paramètre	Action	Commentaire
CALIBRATION / JAUGE			
y.1	Calibration / Jauge	Rien à configurer.	Ce menu servira à l'ajustage de différents paramètres lors d'essais.
CONFIG. PRODUITS (pour chaque produit)			
y.2.1	Libelle	Saisir le libellé du produit	
y.2.2	Type produit	Configurer les caractéristiques du produit	(colorant, additif, 10PPM)
y.2.3	Prix unitaire	Configurer selon utilisation de l'exploitant	
y.2.4	Prix en	Configurer selon utilisation de l'exploitant	

y.2.5	Prix unitaire / défaut	Configurer selon utilisation de l'exploitant	
y.2.6	Taux de TVA	Configurer selon utilisation de l'exploitant	
y.2.7	Config. additivation	A configurer si le produit doit être additivé en amont du mesureur et selon l'équipement du camion.	
y.2.8	Correction	A activer suivant le produit	Le cas échéant la correction qui sera appliquée est celle définie au paramètre 3.2 du mode métrologique.
VEHICULE			
y.4	Véhicule	Saisir l'identifiant du camion-citerne.	Ex : plaque d'immatriculation
CONSIGNES			
y.5.1.1	Volume de petit débit de fin (Volume pendant lequel le débit sera réduit avant l'arrêt au volume prédéterminé)	Saisir le volume suivant la configuration du camion.	Sera éventuellement ajusté après essai. Cf. § 4.2
y.5.1.2	Purge complète (purge complète du collecteur et du flexible pour le passage d'un produit plus basique à un produit plus noble)	Saisir le volume suivant la configuration du camion.	Sera éventuellement ajusté après essai. Cf. § 5.4
y.5.1.3	Purge réduite (purge du collecteur et du flexible pour le passage d'un produit plus basique à un produit plus noble)	Saisir le volume suivant la configuration du camion.	Sera éventuellement ajusté après essai. Cf. § 5.4
y.5.2.1	Débit passage PD-GD	Laisser la valeur par défaut.	
y.5.2.2	Petit Débit Objectif	Laisser la valeur par défaut.	
y.5.3.1	Durée avant garantie	Laisser la valeur par défaut.	
y.5.3.2	Durée de soufflage	Laisser la valeur par défaut.	
y.5.3.3	Durée Débit Nul Pompe	Laisser la valeur par défaut.	
y.5.4	Valeur de repli	Laisser la valeur par défaut.	
REGLAGE HEURE			
y.6	Réglage Heure	Ajuster l'heure si besoin.	
CONFIG. IMPRESSION			
y.7.1	Ticket	Si un lot de ticket a été téléchargé dans le calculateur, sélectionner le ticket du client.	
y.7.2	Ordre	Saisir l'ordre pour les chèques suivant l'utilisation du camion.	
y.7.3	BL Obligatoire	A activer suivant les consignes de l'exploitant	
y.7.4	Récapitulatif	Sélectionner NORMAL	
LANGUE			
y.9	Langue	Sélectionner la langue suivant l'utilisation du camion.	

Vérifier la prise en compte des paramètres en les imprimant.

4 ESSAI FONCTIONNEL (MISE EN CONDITION) :

Avant de commencer les essais de mesurage, il est nécessaire de mettre en condition l'ensemble de mesurage et le moyen étalon utilisé.

La mise en condition de l'ensemble de mesurage permet de s'assurer que la pression hydraulique est bien située entre 3 et 3,5 bar pistolet fermé et entre 7 et 8 bar en grand débit.

Si la pression n'est pas dans ces plages, agir sur le réglage mécanique du bipasse de la pompe.

Dans le cas de l'utilisation d'une jauge, cela permet de réaliser l'opération préliminaire dite de "mouillage" de celle-ci qui consiste à remplir la jauge puis à la vider totalement avant son utilisation.

4.1 Réalisation de l'essai fonctionnel

Raccorder le moyen étalon sur la citerne et lancer plusieurs prédéterminations successives (dont la somme des volumes correspond au volume de la jauge dans le cas d'une jauge étalon) en sélectionnant une des voies. De cette manière, la précision d'arrêt sera ajustée automatiquement au fur et à mesure des prédéterminations successives.

Si des alarmes apparaissent au cours d'une prédétermination, se référer à la liste des alarmes du MU 7084 pour résoudre le problème, puis vérifier sur la prédétermination suivante que l'alarme n'apparaît plus.

4.2 Ajustage au besoin du volume de passage en petit débit de fin

A l'issue de l'essai fonctionnel, le volume de passage en petit débit de fin peut être à ajuster (*Cf tableau des paramètres superviseur 9.1.1*).

Si l'arrêt de la prédétermination se fait à un débit trop élevé, augmenter le volume de passage en petit débit de fin.

Si le temps de fin de livraison en petit débit est trop long, diminuer ce volume de passage en petit débit de fin.

5 CONTROLE ET AJUSTAGE DES PARAMETRES RELATIFS AU COMPTAGE :

5.1 Essai à grand débit

5.1.1 Réalisation de l'essai

A partir du mode UTILISATEUR :

- ⇒ Choisir le menu LIVRAISON,
- ⇒ Sélectionner la VOIE POMPE COMPTE (optionnel),
- ⇒ Sélectionner le compartiment (il doit contenir un volume de produit supérieur au volume de la jauge si utilisation de ce type de moyen).
- ⇒ Sélectionner le produit,
- ⇒ Sélectionner FLEXIBLE 1 (optionnel).
- ⇒ Choisir le mode PREDE. (Ou LIBRE, en s'assurant de conditions initiales et finales identiques.... Pistolet fermé...)
- ⇒ Saisir un volume de prédétermination souhaité en rapport avec le moyen étalon (Exemple : le volume de la jauge étalon)
- ⇒ Lancer la livraison.
- ⇒ Lorsque le volume prédéterminé est atteint, (Ou en mode LIBRE, à la fermeture du pistolet, provoquer un ARRET DE LIVRAISON) le MICROCOMPT+ indique FINIR LA LIVRAISON, valider la fin de livraison. Puis valider LIVRAISON TERMINEE

	MV 5012 FR A TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+	Page 7/13
	Ce document est disponible sur www.alma-alma.fr	

5.1.2 Calcul de l'erreur

- ⇒ Passez le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR avec la CLE CHEF.
- ⇒ Entrer dans le menu CALIBRATION/JAUGE et sélectionner le menu SAISIE D'UNE JAUGE.
- ⇒ Le MICROCOMPT+ indique SAISIR VOLUME (REF). Saisir le volume corrigé en température de la jauge ou du moyen étalon.
- ⇒ Passer au menu suivant, le MICROCOMPT+ indique alors l'erreur en % (à noter).
- ⇒ Passer au menu suivant, le MICROCOMPT+ propose le nouveau coefficient (à noter).



Attention ce coefficient sera optimisé afin de ramener l'erreur au plus proche de 0. Il n'est à prendre en compte que quand les EMT sont centrées par rapport à zéro.

Sinon ne pas tenir compte de ce coefficient.

- ⇒ Passer au menu suivant, l'indicateur affiche le débit moyen de l'essai en jauge. (à noter). Puis valider le menu pour retourner au menu CALIBRATION/JAUGE.
- ⇒ Sortir du mode SUPERVISEUR, en enlevant la CLE CHEF.

5.1.3 Ajustage au besoin du nouveau coefficient grand débit (K2)

Dans le cas où l'erreur au produit de l'essai serait en dehors de la tolérance réglementaire, procéder à l'ajustage du coefficient métrologique grand débit (K2) du mesureur en suivant la méthode décrite ci-après. Toutefois attention le coefficient doit être ajusté pour avoir une erreur "centrée" par rapport à l'étendue des EMT.

Dans ce cas la formule pour calculer le nouveau coefficient K' est :

$$K' = K \cdot (1+E/100)/(1+E'/100)$$

Avec E' = l'erreur objectif en %

E = l'erreur de l'essai en %

K = coefficient avant essai.

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode METROLOGIQUE. Il affiche alors REFERENCE.
- ⇒ Sélectionner le menu EMA (MODE POMPE), puis le menu COEFFICIENT MESUREUR.
- ⇒ Choisir COEFFICIENT GD (K2) (Cf 3.1.1.3 du tableau des paramètres métrologiques).
- ⇒ Saisir le nouveau coefficient et valider.
- ⇒ Choisir COEFFICIENT PD (K1) (Cf 3.1.1.1 du tableau des paramètres métrologiques).
- ⇒ Saisir le même coefficient que K2 et valider.
- ⇒ Quitter le mode métrologique.

5.1.4 Réalisation d'un essai de contrôle à grand débit

Après ajustage du coefficient du mesureur, effectuer un essai de contrôle en répétant les étapes des §5.1.1 et 5.1.2.

5.2 Essai à petit débit

Le petit débit recherché dans cet essai ne doit pas dépasser 1,5 fois le débit minimal de l'ensemble de mesurage. A cet effet, il sera limité en agissant sur le pistolet

5.2.1 Réalisation de l'essai

	MV 5012 FR A TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+	Page 8/13
	Ce document est disponible sur www.alma-alma.fr	

A partir du mode UTILISATEUR :

- ⇒ Choisir le menu LIVRAISON,
- ⇒ Sélectionner la VOIE POMPE COMPTE (optionnel),
- ⇒ Choisir un compartiment contenant un volume de produit supérieur au volume de prédétermination.
- ⇒ Sélectionner le produit,
- ⇒ Sélectionner FLEXIBLE 1 (optionnel).
- ⇒ Choisir le mode PREDE. (Ou LIBRE, en s'assurant de conditions initiales et finales identiques.... Pistolet fermé...)
- ⇒ Saisir un volume de prédétermination souhaité (Le volume saisi doit être inférieur au volume contenu dans le compartiment).
- ⇒ Le MICROCOMPT+ propose LANCER LIVRAISON GD, sélectionner LANCER LIVRAISON PD en appuyant sur le bouton bleu, afin que la livraison s'effectue en **petit débit**,
- ⇒ Limiter rapidement le débit pour qu'il se trouve entre 1 et 1,5 fois le débit minimal de l'ensemble de mesure en agissant sur le pistolet.
- ⇒ Lorsque le volume prédéterminé est atteint, (Ou en mode LIBRE, à la fermeture du pistolet, provoquer un ARRET DE LIVRAISON) le MICROCOMPT+ indique FINIR LA LIVRAISON, valider la fin de livraison.
- ⇒ Valider LIVRAISON TERMINEE.

5.2.2 Calcul de l'erreur

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR.
- ⇒ Entrer dans le menu CALIBRATION/JAUGE
- ⇒ Sélectionner le menu SAISIE D'UNE JAUGE.
- ⇒ Le MICROCOMPT+ indique SAISIR VOLUME (REF). Saisir le volume corrigé en température de la jauge ou du moyen étalon.
- ⇒ Passer au menu suivant, le MICROCOMPT+ indique alors l'erreur en %. (à noter).
- ⇒ Passer au menu suivant, le MICROCOMPT+ propose le nouveau coefficient (à noter).



Attention ce coefficient sera optimisé afin de ramener l'erreur au plus proche de 0. Il n'est à prendre en compte que quand les EMT sont centrées par rapport à zéro.

Sinon ne pas tenir compte de ce coefficient.

- ⇒ Passer au menu suivant, l'indicateur affiche le débit moyen de l'essai en jauge. (à noter). Puis valider le menu pour retourner au menu CALIBRATION/JAUGE.
- ⇒ Sortir du mode SUPERVISEUR, en enlevant la CLE CHEF.

5.2.3 Ajustage au besoin du nouveau coefficient pompé petit débit (K1)

Dans le cas où l'erreur au produit de l'essai serait en dehors de la tolérance réglementaire, procéder à l'ajustage du coefficient métrologique petit débit (K1) du mesureur en suivant la méthode décrite ci-après. Toutefois attention le coefficient doit être ajusté pour avoir une erreur "**centrée**" par rapport à l'étendue des EMT.

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode METROLOGIQUE. Il affiche alors REFERENCE.
- ⇒ Sélectionner le menu EMA (MODE POMPE), puis le menu COEFFICIENT MESUREUR.
- ⇒ Choisir COEFFICIENT PD (K1) (Cf 3.1.1.1 du tableau des paramètres métrologiques).
- ⇒ Saisir le nouveau coefficient et valider.

	MV 5012 FR A TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+	Page 9/13
	Ce document est disponible sur www.alma-alma.fr	

- ⇒ Choisir le menu PETIT DEBIT/K1 (Q1) (Cf 3.1.1.2 du tableau des paramètres métrologiques).
- ⇒ Saisir le débit noté lors de l'essai en petit débit.
- ⇒ Choisir le menu GRAND DEBIT/K2 (Q2) (Cf 3.1.1.4 du tableau des paramètres métrologiques).
- ⇒ Saisir le débit noté lors de l'essai en grand débit. §5.1.2.
- ⇒ Quitter le mode métrologique.

5.2.4 Réalisation d'essais de contrôle

Après ajustage du coefficient petit débit du mesureur, effectuer un essai de contrôle à petit débit en répétant les étapes des §5.2.1 et 5.2.2 puis un essai de contrôle à grand débit en répétant les étapes des §5.1.1 et 5.1.2.

5.3 Essais de contrôle à débit intermédiaire et calcul de l'erreur

Si le mesureur n'a pas subi d'essai à débit intermédiaire en atelier, effectuer un essai à débit intermédiaire en répétant les mêmes étapes que pour les petit et grand débits puis procéder au calcul de l'erreur.

5.4 Essai en rupture de charge (vidange complète)

5.4.1 Réalisation de l'essai



L'essai consiste à lancer une livraison avec une prédétermination correspondant au volume de la jauge (si utilisation de ce type de moyen), à partir d'un compartiment contenant un volume de produit largement inférieur à la prédétermination.

Après l'arrêt de l'écoulement suite à la vidange complète du compartiment, basculer l'alimentation sur un autre compartiment plein. L'écoulement reprend puis s'arrête automatiquement à la fin de la prédétermination de volume.

Cet essai permet de vérifier le bon fonctionnement du séparateur et la contrepression produite par les clapets anti-retour notamment.

A partir du mode UTILISATEUR,

- ⇒ Choisir le menu LIVRAISON,
- ⇒ Sélectionner la VOIE POMPE COMPTE (optionnel),
- ⇒ Sélectionner le compartiment (il doit contenir un volume de produit inférieur au volume de la jauge si utilisation de ce type de moyen).
- ⇒ Sélectionner le produit,
- ⇒ Sélectionner FLEXIBLE 1 (optionnel).
- ⇒ Choisir le mode PREDE. (Ou LIBRE, en s'assurant de conditions initiales et finales identiques.... Pistolet fermé...)
- ⇒ Saisir un volume de prédétermination souhaité en rapport avec le moyen étalon (Exemple : le volume de la jauge étalon)
- ⇒ Lancer la livraison.
- ⇒ A l'arrêt de l'écoulement, basculer l'alimentation sur un compartiment plein, l'écoulement reprend
- ⇒ Lorsque le volume prédéterminé est atteint, (Ou en mode LIBRE, à la fermeture du pistolet, provoquer un ARRET DE LIVRAISON) le MICROCOMPT+ indique FINIR LA LIVRAISON, valider la fin de livraison. Puis valider LIVRAISON TERMINEE

5.4.2 Calcul de l'erreur

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR.
- ⇒ Entrer dans le menu CALIBRATION/JAUGE
- ⇒ Sélectionner le menu SAISIE D'UNE JAUGE.
- ⇒ Le MICROCOMPT+ indique SAISIR VOLUME (REF). Saisir le volume corrigé en température de la jauge ou du moyen étalon.
- ⇒ Passer au menu suivant, le MICROCOMPT+ indique alors l'erreur en %. (à noter).
- ⇒ Passer au menu suivant, l'indicateur affiche le débit moyen de l'essai en jauge. (à noter). Puis valider le menu pour retourner au menu CALIBRATION/JAUGE.
- ⇒ Sortir du mode SUPERVISEUR, en enlevant la CLE CHEF.

Calculer l'erreur supplémentaire causée par la rupture, en retranchant l'erreur du dernier essai à grand débit, de l'erreur déterminée ci-dessus.

Si l'erreur supplémentaire est supérieure à l'EMT, vérifier le fonctionnement du séparateur, le tarage des clapets antiretours, et l'état de la conduite d'évacuation des gaz.

5.5 Essais en purge anticipée et ajustage au besoin des volumes de purge



Pour réaliser ces essais il est nécessaire d'avoir deux qualités de produit, de couleurs différentes.

5.5.1 Essai en volume de purge complète

L'essai a pour objet de déterminer la quantité de produit non coloré minimale et suffisante pour expulser tout le produit coloré au-delà du point de transfert.

L'essai en purge complète, consiste à pousser un produit coloré par un produit non coloré.

Pour mettre l'installation en condition initiales, effectuer au préalable une livraison d'un produit coloré, par prédétermination d'un volume supérieur au volume collecteur et supérieur à la quantité mesurée minimale, de manière à s'assurer que la partie hydraulique pompée contient ce produit coloré.

A partir du mode UTILISATEUR,

- ⇒ Sélectionner le menu LIVRAISON.
- ⇒ Sélectionner le compartiment contenant le produit coloré.
- ⇒ Valider le produit proposé (le produit coloré)
- ⇒ Choisir le mode de livraison PREDE + PURGE
- ⇒ Saisir le volume de prédétermination.
- ⇒ Sélectionner le produit qui doit pousser le produit coloré (un produit non coloré)
- ⇒ Sélectionner le compartiment dans lequel se trouve le produit non coloré.
- ⇒ Valider le menu LANCER LA LIVRAISON
- ⇒ Lorsque le MICROCOMPT a fini la purge collecteur et ouvert la trappe du second compartiment (celui contenant le produit non coloré), observer sur l'afficheur le volume auquel se produit le changement de couleur au pistolet.
- ⇒ Valider livraison terminée.

Si un volume trop important de produit non coloré sort au pistolet, réduire le volume de purge complète.

S'il ne sort pas de produit non coloré au pistolet, augmenter le volume de purge complète.

5.5.2 Ajustage au besoin du volume de purge complète

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR.
- ⇒ Sélectionner le menu CONSIGNES
- ⇒ Entrer dans le menu CONSIGNES DE VOLUMES
- ⇒ Choisir le menu PURGE COMPLETE
- ⇒ Saisir le volume de la purge complète.
- ⇒ Sortir du mode SUPERVISEUR.

5.5.3 Essai en volume de purge réduite

L'essai a pour objet de déterminer la quantité de produit coloré maximale permettant d'expulser le maximum de produit non coloré sans que du produit coloré ne passe le point de transfert.

L'essai en purge réduite consiste à pousser un produit non coloré par un produit coloré).

Suite à l'essai précédent, la canalisation contient déjà un produit non coloré. Sinon effectuer au préalable une livraison de produit non coloré.

A partir du mode UTILISATEUR,

- ⇒ Sélectionner le menu LIVRAISON.
- ⇒ Sélectionner le compartiment contenant le produit non coloré.
- ⇒ Valider le produit proposé (produit non coloré)
- ⇒ Choisir le mode de livraison PREDE + PURGE
- ⇒ Saisir le volume de prédétermination.
- ⇒ Sélectionner le produit qui doit pousser le produit non coloré (un produit coloré)
- ⇒ Sélectionner le compartiment dans lequel se trouve le produit coloré.
- ⇒ Valider le menu et lancer la livraison
- ⇒ Lorsque le MICROCOMPT a fini la purge collecteur et ouvert la trappe du second compartiment (celui contenant le produit coloré), observer sur l'afficheur le volume auquel se produit le changement de couleur au pistolet.
- ⇒ Valider LIVRAISON TERMINEE.

Si du produit coloré sort du pistolet, diminuer le volume de purge réduite.

5.5.4 Ajustage au besoin du volume de purge réduite

- ⇒ Passer le MICROCOMPT+ en mode SUPERVISEUR.
- ⇒ Sélectionner le menu CONSIGNES
- ⇒ Entrer dans le menu CONSIGNES DE VOLUMES
- ⇒ Choisir le menu PURGE REDUITE
- ⇒ Saisir le volume de la purge réduite.
- ⇒ Sortir du mode SUPERVISEUR.

5.5.5 Essai de contrôle en purge complète

Réaliser un essai de contrôle comme en 5.5.1

5.5.6 Essai de contrôle en purge réduite

Réaliser un essai de contrôle comme en 5.5.3

	MV 5012 FR A TURBOTRONIQUE avec MICROCOMPT+	Page 12/13
	Ce document est disponible sur www.alma-alma.fr	

ANNEXE

LOGIGRAMME D'AJUSTAGE D'UN EM ALMA TYPE TURBOTRONIQUE

