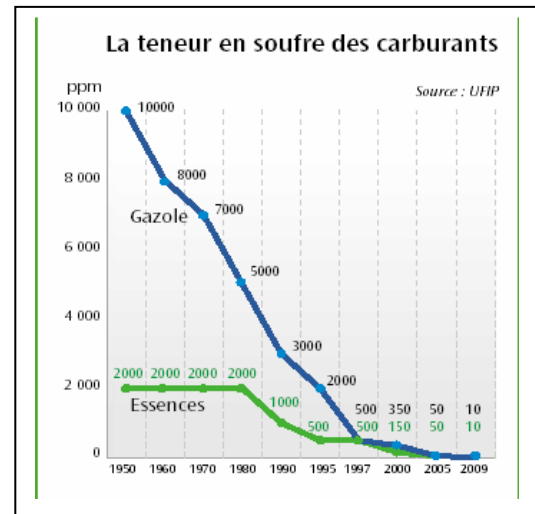




Distribution Mesurée GARANTIE QUALITE PRODUITS

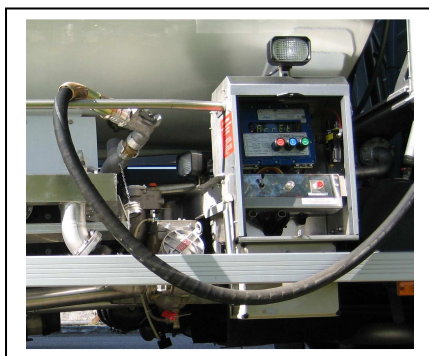
En 2000 la teneur en soufre des carburants était respectivement de 350 ppm pour le gazole et de 150 ppm* pour les essences. Le programme carburants sans soufre s'est articulé autour de deux grandes étapes : la première avec le passage aux carburants bas soufre à 50 ppm* le 1er janvier 2005, et la seconde, avec l'introduction progressive aux carburants sans soufre à 10 ppm*, carburants qui seront généralisés à l'ensemble des réseaux de distribution d'ici le 30 juin 2010.*


*1 ppm : 1 partie par million soit 1 gramme par tonne de carburant



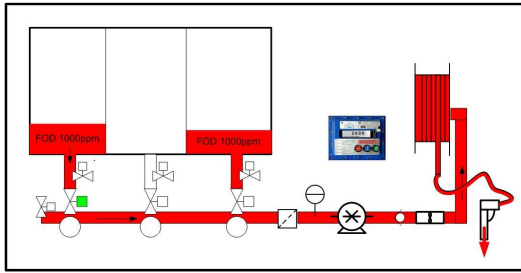
Le porteur doit être équipé en standard de :

- Un collecteur pneumatique avec vannes API et vannes de retour produit SRP
- Un indicateur MICROCOMPT
- Une turbine ADRIANE
- DM de type TURBO-Tronique ou CMA-Tronique



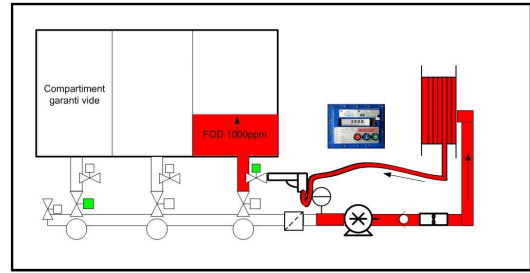
La solution  pour garantir la qualité gazole (10ppm) et FOD (1000ppm) est composée d'une Distribution Mesurée CMA-Tronique permettant de gérer de façon automatique le comptage électronique, un collecteur à commande pneumatique, un ou des retours produits à commande pneumatique (SRP), une commande automatique pneumatique des clapets de fond et une fonction logicielle assurant la gestion de la qualité Produit.

La séquence de **garantie qualité produit** est automatique et définie de la manière suivante :



Situation initiale

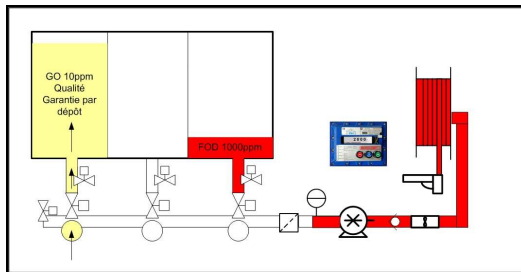
- Commande pneumatique du collecteur par le Microcompt
- Livraison « standard »



1 - Assèchement du compartiment de façon contrôlée et automatique

- Mise en position du pistolet sur le SRP
- Commande de la trappe du collecteur et du SRP par le Microcompt
- Séquence de vidange jusqu'à la rupture du produit.

La **garantie vide** du compartiment par Microcompt est établie

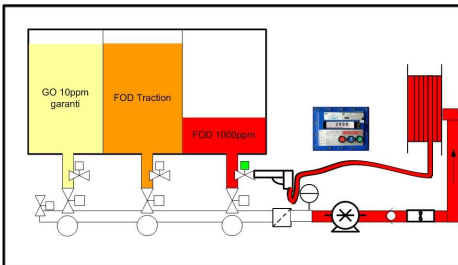


2 - Chargement sur compartiment réputé vide

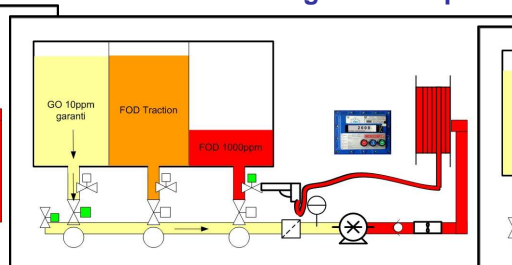
- Chargement en source dans un compartiment garanti vide

Le Microcompt garantit que le produit chargé dans le compartiment n'est pas pollué

3 - Procédure de changement de produit



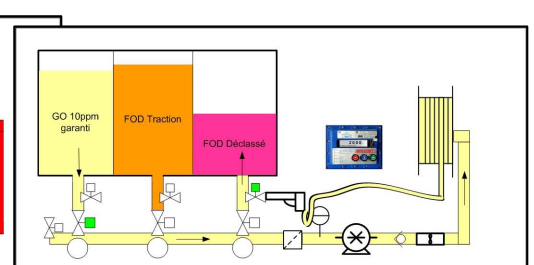
3.1 - Raccordement du pistolet sur le SRP du compartiment dédié au produit déclassé.



3.2 - Mise en produit du collecteur

- Commande de la trappe du compartiment contenant le produit suivant et de l'évent de mise à l'atmosphère pour remplir le collecteur par gravité.

La ligne est remplie en amont de la pompe



3.3 - Remplacement du produit dans le flexible

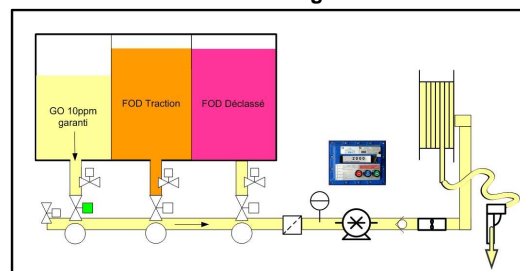
- Fermeture de l'évent de mise à l'atmosphère et enclenchement de la pompe pour lancer une séquence de purge dans le compartiment dédié au produit déclassé.

La ligne est en produit dont la qualité est garantie

4 - Livraison du produit garanti

- Raccordement du pistolet sur la cuve du client
- Commande de la trappe du compartiment correspondant au produit à livrer
- Enclenchement de la pompe pour commencer la livraison

Impression d'un bon de livraison mentionnant la garantie de la qualité du produit livré



Cette solution permet de conserver des **porteurs multi produits**, à distribution mesurée **unique**, pour un surcoût et un surpoids négligeables.