

Industriministeriet
INDUSTRI- OG
HANDELSSTYRELSEN
9. KONTOR
MÅLETEKNIK

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1988-763/000-836 *

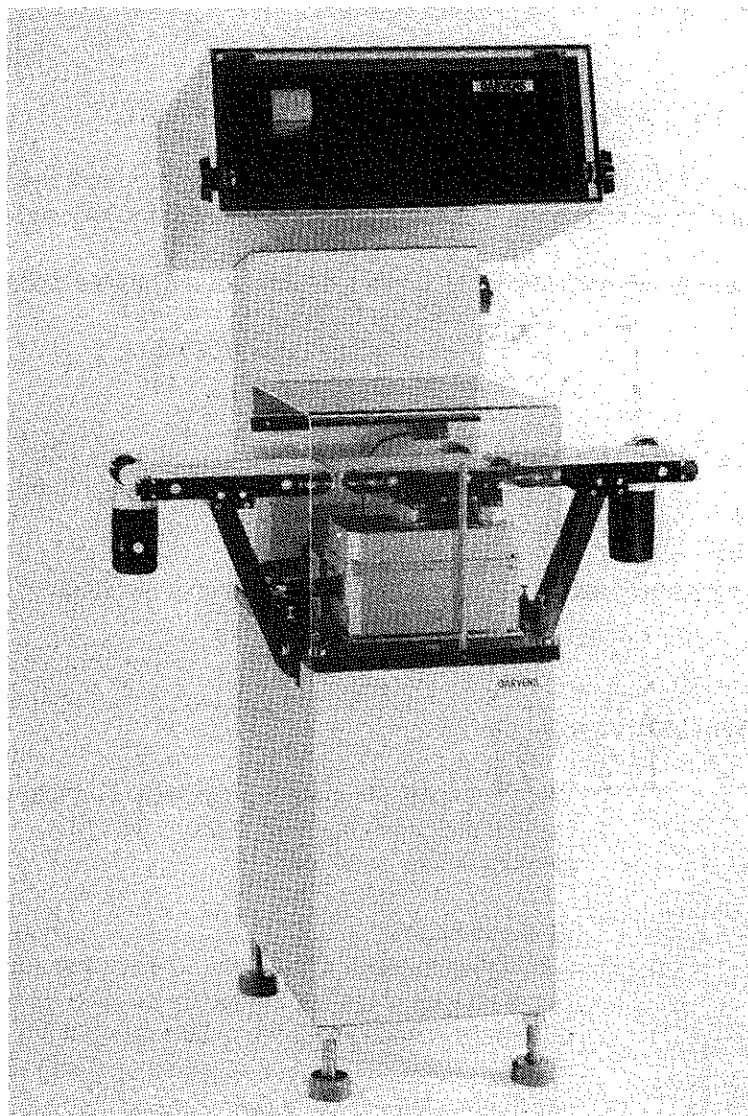
Udgave: 1

Dato: 1990-10-01

Gyldig til 1991-12-31

Systembetegnelse: TS ^{24.41}₀₀₁

AUTOMATISK KONTROLVÆGT



Producent
Ansøger
Art
Type
Anvendelse
Supplerende udstyr

Garvens-Kontrollwagen AG, Vesttyskland.
Struers A/S, Rødovre.
Automatisk kontrolvægt.
SL2PM og SL3PM.
Industri.
Intet.

BEMÆRK!

Måleinstrumenter, som ikke er helt identiske med det i attesten fastfaste, kan kun verificeres under forudsætning af særskilt godkendelse ved tillæg til denne attest.

1. LEGALE MÅLEDATA

A. For den egentlige ikke-automatiske vægt i henhold til TDIR 24.11.1-01, bilag 2, pkt. 3.2.3.2.2.

Nøjagtighedsklasse	<input checked="" type="radio"/>			
Type		SL2	SL3	
Maksimumslast	Max	600	3000	6000 g
Delingsværdi	$d_d =$	0,1	0,5	1 g
Verifikationsværdi	$e = d_d$			
Taradelingsværdi	$d_T = d_d$			
Tara, subtraktiv	$T = -Max$			
Temperaturområde	$+10^{\circ}C/+40^{\circ}C$			

B. For den automatiske kontrolvægt i henhold til MDIR 34.41-01, udg. 2

Minimumsbelastning	Min	Oplyses af fabrikant ved påskrift på skilt
Nominelt ubestemthedsområde	U_n	Oplyses af fabrikant ved påskrift på skilt

For sammenhængen mellem Min og U_n gælder, at Min ikke må være mindre end:

25 U_n , hvis $U_n \leq 200$ mg
50 U_n , hvis $200 \text{ mg} < U_n \leq 500$ mg
100 U_n , hvis $500 \text{ mg} < U_n$

Verifikationstolerance:	Indstillingsfejl:	$0,5 * U_n$
	Faktisk ubestemthedsområde:	$0,8 * U_n$

Driftshastighed, max = 100 pakninger pr. min

Max, d_d og temperaturområde Som for den ikke-automatiske vægt

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER

Verifikation Vægten prøves i ikke-automatisk drift i henhold til TDIR 24.11.1-01 og i automatisk drift i henhold til MDIR 34.41-01.
(Metode A kan anbefales).

Påskrifter Verifikationsskilt:
I et verifikationsskilt anbragt på siden af visningsenheden:
Fabrikat, type, systembetegnelse, serienummer og Max, Min, U_n =, maximal driftshastighed (antal belastninger pr. minut), temperaturområde, »Automatisk vægt til: (produkttype)« og »Den ikke-automatiske vægt: Max, Min, $e = d_d = d_T =$, $T = -$, ☒«. I et skilt på printerens: »Ikke verificeret«

Plombering Verifikationsplomben, som er anbragt på siden af visningsenheden, forsynes med verifikationsmærke.
Verifikationsskiltet, som er anbragt under verifikationsplomben, og printerens skilt forsegles med forseglingsmærkat. Vejecellen forsegles mod åbning med trådplombe, som forsynes med verifikationsmærke.

Intern forsegling:

Ved kalibrering af vægten anvendes en speciel EPROM, som muliggør gentagen kalibrering fra tastaturet. Denne EPROM, som er kendetegnet ved et fremstående vindue, er placeret på det nederste printkort i visningsenheden i position D20. For at hindre ukontrolleret rekalkibrering skal EPROM'en ombyttes med en anden EPROM, som er kendetegnet ved et plant vindue. Den sidste EPROM samt en PROM i position D66 skal forsegles hver med 2 sikringsmærkater ned over soklen for at hindre udtagning.

Industri- og Handelsstyrelsen forbeholder sig ret til at kræve ændringer i plomberingen.

3. KONSTRUKTION

Vægten er en automatisk kontrolvægt til færdigpakninger. Vægten arbejder kontinuerligt med en båndtransportindretning, som fører en serie af ensartede, separate produkter forbi en vejeenhed, derefter en fotocelleskranke og endelig en udsorteringsstation. Vejeenheden består af en vejebro med en vejecelle af kraftkompensationstypen, som sender digitale vejesignaler til viderebearbejdning i en datamat med visningsindretning og eventuelt en printer til statistiske formål.

Databehandling

Ved hjælp af et tastatur kan der føres logisk dialog med et alfanumerisk display. Der kan indprogrammeres klassegrænser eller plus/minusafvigelser for det krævede vægresultat.

Display

Digital 7-segment vægtvisning.

Indikatorer

Indikatorlamper for de enkelte vægtklasser.

Printer

Der kan være indbygget en termoprinter, som kan printe mellemprotokoller og slutprotokol med alle statistiske data inklusive klasseantal, dato, tid og driftsdata.

Printeren er ikke omfattet af verifikationen.

Nulindstillingsindretning

Manual og automatisk, når en forudsat tid mellem to vejninger bliver overskredet.

Kontrolindretninger

Fejlmelding i display, såfremt der opstår funktionsfejl eller vægten betjenes fejlagtigt. Det er valgbart, om fejl skal udløse udsortering af alle pakninger.

Båndtransportindretning

Båndhastigheden kan indstilles fra 10% til 100% af højeste hastighed i m/min.

Vejecelle

Elektromagnetisk kraftkompensation, fabrikat Mettler model kW 1000.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1988-763/313-836.

J. Kaavé/P. Claudi Johansen

