



TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1992-4163-0225

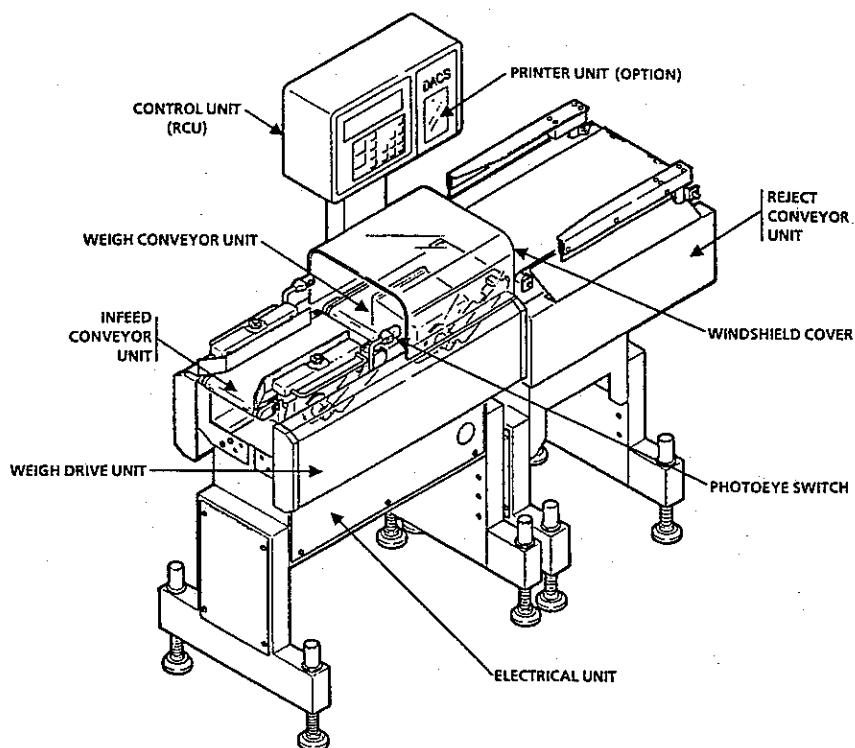
Udgave: 1

Dato: 1995-01-24

Gyldig til 1996-10-01

Systembetegnelse: TS 24.41
003

**AUTOMATISK KONTROLVÆGT
til
FÆRDIGPAKNINGER**



Producent

ISHIDA CO., LTD
44, Sanno-Cho
Shogoin, Sakyo-Ku
Kyoto, 606
Japan

Ansøger

ISHIDA CO., LTD

Type

DACS-V-003 og DACS-V-012

Anvendelse

Industri til kontrol af færdigpakninger

Supplerende udstyr

Intet

Typegodkendelse

I overensstemmelse med OIML R51, 6. udkast, 1994

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

TYPEGODKENDELSESATTEST

Side:

2

Nr.:

1992-4163-0225

Systembetegnelse:

TS ^{24.41}₀₀₃**1. LEGALE MÅLEDATA**

I henhold til OIML R51, 6. udkast 1994, punkt 3.8.

Nøjagtighedsklasse	X(0,5)		
Type		DACS-V-003	DACS-V-012
Maksimumslast	Max	300 g	1200 g
Minimumslast	Min	Fastlægges ved Verifikation	
Verifikationsværdi	e =	0,5 g	2 g
Delingsværdi ved test	d =	0,1 g	0,1 g
Tara (PT)	T = -Max		
Maksimal hastighed	Fastlægges ved Verifikation		
Temperaturområde	-5 / +40 °C		
Strømforsyning	230 V, 50 Hz		

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER**2.1 Verifikation**

I henhold til OIML R51, 6. udkast 1994, punkt 5.3.

Vægten testes kun i automatisk drift efter følgende metoder:

Metode A : Test af vægtens nøjagtighed med massenormaler.

Der anvendes fire forskellige massenormaler enten som beskrevet i *teknisk bilag nr. 1* eller efter aftale med ansøgeren.

Normalernes nøjagtighed skal være M1 eller bedre.

Normalernes størrelse skal være : Nær ved Min, 2 med passende afstand, og Max.

Antallet af testvejninger for hver normalstørrelse skal svare til R51 punkt 6.2.

Der beregnes middelværdi og standardafvigelse af hver testserie. Hertil kan valgfrit anvendes følgende fremgangsmåder:

- (a) Visuel aflæsning af vægtens visning hver gang et emne passerer vejebåndet og notering af hvert enkelt resultat, inden visningen forsvinder igen, eller
- (b) Anvendelse af den indbyggede printer, som printer alle relevante oplysninger.

Metode B : Test med aktuelle færdigpakninger til bestemmelse af Min og maksimal hastighed

Der anvendes aktuelle færdigpakninger fra produktionen.

Forud for testen skal vægten være dynamisk kalibreret med hver af de anvendte færdigpakninger.

Antallet af vejninger for hver færdigpakning skal svare til R51 punkt 6.2.

Middelværdi og standardafvigelse bestemmes som ved metode A.

TYPEGODKENDELSESATTEST

Side:	3
Nr.:	1992-4163-0225
Systembetegnelse:	TS ^{24.41} ₀₀₃

2.2 Påskrifter

Typeskiltet:

Fabrikantens navn, type, serie nr., maksimal hastighed, nøjagtighedsklasse, Max, Min, e =, d =, T =, temperaturområde, strømforsyning, systembetegnelse samt 'Godkendt i henhold til OIML R51'. Teksten kan være engelsksproget.

Supplerende typeskilt, som anbringes ved typeskiltet efter verifikationstesten:

Pakkebeskrivelse og nominel vægt, Min, maksimal hastighed.

Kontrolenhedens betjeningspanel:

På et selvkøbende mærkeskilt: Max, e =, d =, nøjagtighedsklasse.

2.3 Plombering

Typeskiltene, der er anbragt på kontrolenhedens bagside, forsynes hver især med en verifikationsmærkat.

Spanjusteringen og de legale måledata sikres ved at sætte DIP-omskifter (A) på printkort (B) internt i kontrolenheden i stilling OFF. DIP-omskifteren er tilgængelig efter åbning af bagdækslet til kontrolenheden. Plomberingen er vist i *teknisk bilag nr. 2*.

DIP-omskifteren er dækket af plade, som sikres med 4 skruer med hul i hovedet.

En sikringstråd gennem alle skruenheder forsynes med en trådplombe

Trådplombe og forseglingsmærkater skal være forsynet med verifikationsmærke.

Erhvervsfremme Styrelsen forbeholder sig ret til at kræve ændringer i forseglinger.

3. KONSTRUKTION

Vægten, som er vist i *teknisk bilag nr. 3*, består af følgende enheder:

(a) Vægt betegnet *DACS-V-003 eller 012* med eller uden pkt. (b)

- kontrolenhed med display, tastatur og indbygget printer (option), se *teknisk bilag nr. 4*
- vejebånd med fotocelle til start af vejecyklus og længdekontrol betegnet *Weigh conveyor unit*
- 1 vejecelle af fabrikat Ishida type *NLC-24*, kapacitet 24 kg
- 1 antivibrationsvejecelle af fabrikat Ishida type *NLC-2L*
- 1 vindskærm af gennemsigtig plast
- transportbånd før vejebåndet betegnet *Infeed conveyor unit*

(b) transportbånd efter vægten betegnet *Reject conveyor unit* med trykluftdyse.

Vejeelektronikken er dels indbygget i kontrolenheden og dels i vejecelleenheden, som består af et vejebånd, som er monteret direkte på vejecellerne.

Kontrolenhedens forpanel indeholder et grafisk display til visning af vejeresultatet, opsætningsparametre og statistiske oplysninger. Der er syv aktive indikatorlamper med faste tekster samt toogtyve trykknapper, herunder et numerisk tastatur.

TYPEGODKENDELSESATTEST

Side:	4
Nr.:	1992-4163-0225
Systembetegnelse:	TS ^{24.41} ₀₀₃

Der er adgang til indstilling af vægtens funktion i fire niveauer som følger:

- Niveau 0 : Giver adgang for operatøren uden adgangskode (password)
- Niveau 1 : For at komme til dette niveau kræves en adgangskode i niveau 0
- Niveau 2 : For at komme til dette niveau kræves en adgangskode i niveau 0 eller 1
- Niveau 3 : For at komme til dette niveau skal switch 8 sættes i position ON

Vægten kalibreres statisk med et lod i dette niveau.

Niveau 2 giver adgang til dynamisk kalibrering af vægten ved anvendelse af aktuelle produkter. Fremgangsmåden ved dynamisk kalibrering er ikke beskrevet i brugermanualen, men fremkommer i displayet under udførelsen.

Når der udføres en dynamisk kalibrering af et bestemt produkt, vælges samtidig en produktkode. Inden produktionen starter, vælger operatøren den aktuelle produktkode fra niveau 0. Herved tændes en indikatorlampe på forpanelet.

Den statiske kalibrering af vægten berøres ikke af de dynamiske kalibreringer.

Når transportbåndet står stille, kan vægtvisningen nulstilles med trykknappen $\rightarrow 0 \leftarrow$, og en automatisk nulindtrækning opererer inden for $\pm 2e$.

Vægtens initiale nulstillingsområde er mindre end 20 % af Max og nulstillingsområdet i automatisk drift er $\pm 2e$. Når vægten er i normal operation, vil den reagere på en nulmåling, som overskrider $\pm 2e$. Efter reaktionen tager det 6 sekunder at stoppe transportbåndet og indikere fejl. I instruktionsmanualen er anført følgende advarsel:

Warning! If zero error occurs during production, ensure the last 10 seconds of production are re-checked.

Vægten kan konfigureres (i niveau 2) til en ikke-verificeret funktion med delingsværdi på $1/5 \times e$ ved visning og printning til testformål. I denne funktion vil en lampe blive tændt på operationspanelet, og udprintningen vil inkludere teksten: *Non-verified scale interval*.

Ved spændingstilslutning gennemløbes alle displayelementer og indikatorlamper for at muliggøre en visuel kontrol. Mikroprocessorens program bliver ligeledes vist i displayet. I denne periode kan vægten ikke operere normalt.

Hastigheden kan ændres via tastaturet. Den indgår som en parameter i produktkoden.

Vægten kan indstilles til at afvise (rejcte) produkter, som overskrider en øvre eller nedre vægtgrænse. Afvisningen sker med luftdyse(r), til højre eller venstre i kørselsretningen.

Hvis der under normal operation opstår en alvorlig fejl fx, at afstanden mellem to produkter er for tæt, stopper den automatiske vejning, og der indikeres fejl i displayet.

Vægten kalkulerer middelværdi og standardafvigelse og kan indstilles til printning af alle vejeresultater og statistiske oplysninger.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1992-4163-0225.

Typeprøvningsrapport fra DELTA Elektroniktest nr. DANAK-191569, dateret 1994-08-09.

P. Claudi Johansen.