

Industriministeriet
INDUSTRI- OG
HANDELSSTYRELSEN
9. Kontor
MÅLETEKNIK

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1990-763/000-1144

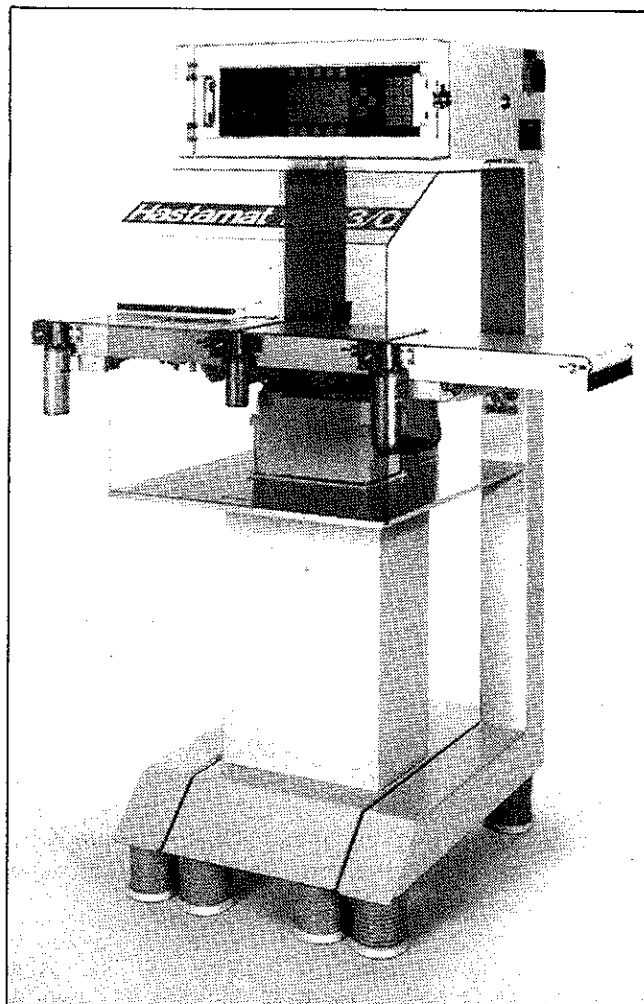
Udgave: 1

Dato: 1991-06-01

Gyldig til 1993-03-13

Systembetegnelse: TS ^{24.41}
002

AUTOMATISK KONTROLVÆGT



Producent
Ansøger
Art
Type
Anvendelse
Suppl. udstyr

Piepenbrock Verpackungstechnik, Vesttyskland.
Intec, Kolding.
Automatisk kontrolvægt.
Hastamat KW EC 3.0.
Industri.
Intet.

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.

1. LEGALE MÅLEDATA**A. Den automatiske vægt i henhold til MDIR 34.41-01, udgave 2:**

Nominelt ubestemthedsområde	U_n	oplyses af fabrikant.
Drifthastighed		højest 350 emner/min.
Maksimumslast	Max	oplyses af fabrikant; afhænger af dødlast.
Minimumslast	Min	$100 * U_n$
Delingsværdi	d_d	= 0,5 g.
Tara, subtraktiv	T	= - Max
Temperaturområde		+5 °C til +40 °C.

Verifikationstolerancer:

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

Særlige bestemmelser Max skal udgøre mindst 30 % af vejecellens kapacitet.

B. Den egentlige ikke-automatiske vægt i henhold til MDIR 31.11-01, udg. 3:

Vægten kan ikke verificeres som ikke-automatisk vægt.

Nøjagtighedsklasse		(III)
Maksimumslast	Max	oplyses af fabrikant; afhænger af dødlast.
Minimumslast	Min	5 g.
Delingsværdi	d_d	0,5 g.
Tara, subtraktiv	T	= - Max
Taradelingsværdi	D_T	= d_d
Vejecelle		Mettler type KW1100.

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER

Verifikation I henhold til MDIR 34.41-01, udgave 2. Metode A kan anbefales.

Et lod, som anvendes til kalibrering af vejecellen ved ændring af båndhastighederne, verificeres i forbindelse med verifikation af vægten.

Vægtens ikke-automatiske del skal opfylde kravene i TDIR 24.11.1-01, udg. 1. Da vægten ikke kan fungere/verificeres som ikke-automatisk vægt benyttes en toleranceværdi lig 1.

Påskrifter

Type/verifikationskilt:

Fabrikat, type, fabrikationsnr., vejecellens type og kapacitet, systembetegnelse, Max, Min, U_N , d_g , maksimal drifthastighed, temperaturområde.

Verifikationen omfatter kun vejninger som anført:

Produkttype	Max g	Min g	Største hastighed vejn./min	U_N g
<u>Note 1</u>	<u>Note 2</u>	<u>Note 2</u>	<u>Note 3</u>	<u>Note 4</u>

Verifikationen omfatter ikke vejeresultater og statistiske data fra en evt. printer.

Noter

1. Der må kun anføres produkttyper anvendt ved verifikationen.
2. Mindste hhv. største nominelle masse, hvor tolerancerne overholdes under verifikationen. De anførte værdier skal ligge i intervallet fra Min til Max.
3. Største hastighed, hvor tolerancerne overholdes under verifikationen.
4. Det af fabrikanten opgivne nominelle ubestemthedsområde.

Plombering

Type/verifikationskiltet, der sidder på styreskabet med vejeelektronikken nær ved hovedafbryderen, sikres af hovedplomben, der stemples med årsmærke og verifikationsmærke.

Vejecellen sikres med tråd og plombe igennem hul i hovedet skrue, der fastholder vejecellen. Tråden føres omkring vejecellen. Processormodulet sikres mod udtrækning med sikringsmærkater over to skruer. Processormodulet er modulet, hvorfra et kabel går til det modul i den svingbare del af styreenheden, som er placeret nærmet låsen.

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

3. KONSTRUKTION

Vægten er opbygget med to adskilte metalrammer. Den yderste ramme bærer vægtens styreenhed med netdel samt til- og fraførselsbånd og fotocelle til aftastning af vejeemne. Vejecellen med vejebånd er monteret på metalplade, der bæres af den inderste ramme. En libelle er monteret på pladen. En kunststofskærm skærmer vejebåndet mod forstyrrende luftstrømme og er samtidig nødvendig i forbindelse med fotocelleaftastningen af de vejede emner.

Betjeningspanelet er placeret øverst på vægten. Det indeholder folietaster og alfanumerisk LCD skærm med visning af flere liniers tekst. Tastaturets taster er delt i grupper efter funktion. Der er en gruppe på 15 taster til indtastning og sletning af tal og udvalgte bogstaver. 4 taster bruges til at bevæge cursoren med. 10 taster er anbragt i forbindelse med LCDskærmen, der viser tasternes varierende funktion i klar tekst.

Operatøren vælger vægtens funktion ved at arbejde sig igennem en række menuer. Nødvendige kodetal hindrer utilsigtede valg.

Vejecellen er type KW1100 fra Mettler. De vejer efter det elektro-magnetisk kraftkompenserende princip. Vægten kan foretage op til 400 vejninger pr. minut.

Vægten viser programmets revision ("AA_0") efter aktivering af hovedafbryder. Ved tryk på START vælges hovedmenuen. Herfra kan et af op til 500 vejeprogrammer udvælges, gennemses eller ændres. Alternativt kan en emballages taravægt findes, visning af tid og dato ændres eller måletid automatisk fastsættes ved tryk på taster. Eller en af flere andre funktioner vælges ved indtastning af kodetal.

Efter valg af MÅLETID kan båndhastighederne ændres fra 2% til 100% af deres maksimale værdi. Herefter bestemmes ved gentagen vejning en filterfaktor, antal mellemresultater ved tendensstyring af produktionen og måletiden. Efter ændring af båndhastighederne skal vejecellen kalibreres med lod, der er verificeret.

I vejeprogrammerne kan udkastertolerancer indtastes. Ved at taste 1 ind ved "E-norm" vælger vægten selv "-udkaster" tolerancen. Hvis "E-norm" er 0 vælger vægten en vejledende værdi for "+udkaster".

I vejeprogrammerne er der mulighed for at vælge automatisk nulstilling af vægtvisningen efter hver vejning ved at indtaste 1 ved "Tara".

Vægten startes med tryk på "START". Medens vejningerne foregår beregnes løbende produktionsstatistik, der vises på LCDskærmen. Vægten kan regulere en produktion med tendensstyring på middelværdien af massen. Vægten kan fås med en printer, der kan være printe veje- og statistikresultater.

Samtidig taravejning af flere emballager er mulig i menuen "TARA VEJN".

Halvautomatisk tarering kan aktiveres under driften ved tryk på "TARERING" i produktionsmenuen.

Vægten kræver indtastning af kodenr. ved ændring af de fleste parametre.

Under drift overvåger et diagnosesystem vægtens funktion. Ved maskinbetingede fejl afbrydes vejeprocessen og en alarm aktiveres.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1990-763/360-1231.

J. Kaavé / P. Claudi Johansen