



TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1992-4163-0174

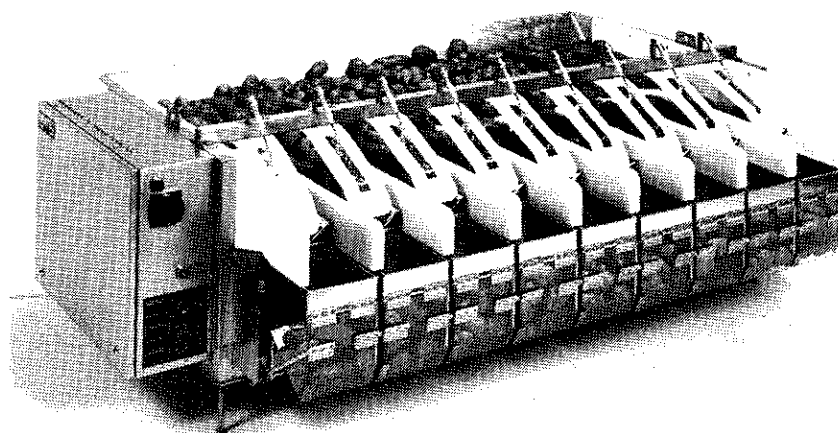
Udgave: 1

Dato: 1992-09-15

Gyldig til 1994-06-18

Systembetegnelse: TS <sup>24.52</sup><sub>024</sub>

**AUTOMATISK VÆGT**  
**til**  
**DISKONTINUERLIG AFVEJNING I ENKELTVEJNINGER**



**Producent**

NEWTEC A/S.

**Ansøger**

NEWTEC A/S.

**Art**

Automatisk kombinationsvægt til dosering.

**Type**

Model 2000 i forskellige varianter.

**Anvendelse**

Industriel afvejning i portioner.

**Suppl. udstyr**

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 kombinationsvægt**

Maksimumslast Max.	5000 g
Minimumslast Min.	100 g
Vejehastighed	25 - 40 portioner pr. minut (afhængig af produkt og masse)

**Verifikationstolerance**

- fra Min. til og med Max./2	:	10 g
- fra > Max./2 til Max.	:	20 g

**B. Den egentlige ikke-automatiske vægt (hvert enkelt vejehoved)**

I henhold til MDIR nr. 34.11-01, pkt. 3.2.3.2.2.

Nøjagtighedsklasse	III
Maksimumslast	Max. 2 kg
Minimumslast	Min. 40 g
Verifikationsværdi	e = 2 g
Delingsværdi	d <sub>d</sub> = 2 g

**2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER****Verifikation**

For hvert enkelt af vejehovederne som ikke-automatisk vægt i henhold til TDIR nr. 24.11.1-01.

I automatisk drift kontrolleres nøjagtigheden af afvejningen på den komplette kombinationsvægt ved at kontrolveje portioner udtaget af den løbende produktion umiddelbart efter afvejning/emballering.

Kontrollen skal udføres med en samlet ubestemthed på højst 1/5 af verifikationstolerancen gældende for afvejning af pågældende portionsstørrelse.

For hver prøveserie udtages i alt 50 portioner fordelt over 1000 afvejn timer således, at der udtages én portion for hver ca. 20 afvejn timer.

Hver af de 50 portioners sande masse bestemmes ved hjælp af en egnet vægt. Såfremt portionerne kontrolvejes i emballeret tilstand, må der korrigeres for emballagens masse. Ved tilstrækkeligt ensartet emballering kan dette ske ud fra midelværdien af emballagens masse.

Afvigelsen af hver portions sande masse fra den nominelle masse (*nominel vægt*, forprogrammeret i kombinationsvægten) bestemmes. Afvigelsen skal for alle portioner være mindre end verifikationstolerancen.

Der udføres mindst én prøveserie for hver produkttype, vægten skal anvendes med. Produkttyperne afgrænses især ud fra forskelle i produkternes dynamiske egenskaber.

Såfremt vægten skal verificeres med mere end én nominal masse for et givet produkt, må der udføres to eller flere prøveserier med produktet, heriblandt især ved største og mindste nominelle masse.

Alle prøveserier skal udføres med den for det enkelte anlæg, produkt og nominelle masse størst mulige hastighed.

**Påskrifter**

**Verifikationsskilt:**

I et verifikationsskilt, som er anbragt oven over vægtindikationen:

Fabrikat, type, serienr., systembetegnelse, legale måledata for ét vejehoved: Som anført i pkt. 1.B, legale måledata for den automatiske kombinationsvægt: Max. og Min. som anført i pkt. 1.A samt følgende tekst:

Automatisk vægt til afvejning af masseartikler.

Verifikationen omfatter kun afvejninger som anført:

Produkttype	I portioner		Største hastighed
	Fra	Til	
	g	g	afvejn./min.
Note 1	Note 2	Note 2	Note 3

Fødeværdierne skal indstilles påny, når produkt eller massefylde ændres.

Verifikationen gælder ikke de viste vejeresultater, men kun massen af de afvejede portioner i forhold til den indstillede nominelle masse.

**Noter:**

1. Der må kun anføres produkttyper anvendt ved verifikationen.
2. Mindste hhv. største nominelle masse, hvor alle afvejninger af anførte produkttype ved verifikationen er konstateret at overholde tolerancen. De anførte værdier skal ligge i intervallet fra Min. til Max.
3. Største hastighed, hvor alle afvejninger af anførte produkttype i det angivne interval ved verifikationen er konstateret at overholde tolerancen.

Tekst ud for vægtvisningen: g.

**Plombering**

**Verifikationsskiltet** sikres med et stempelskilt, som forsynes med verifikationsmærke og årsmærke.

**Elektronikenheden** forsegles internt med en dækplade foran vejeforstærkerkortene, hvorved adgang til en DIL-omskifter (på hvert kort) samt vejecelletilslutninger forhindres. DIL-omskifteren skal stå i stilling OFF, inden dækpladen fastgøres med to skruer, som forsegles med forseglingsmærkater.

Verifikationsmærke anbringes i alle forseglingsplomber.

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

**3. KONSTRUKTION**

Vægten består af en indfødningsbeholder, hvorfra produkterne bliver ført frem ad vibratorrender til et antal beholderformede vejehoveder med oplukkelige bunde, samt en elektronisk styreenhed.

Alle vejehoveder er identiske, og hvert vejehoved er en selvstændig vægt.

Typebetegnelsen for vægten 20xyz dækker følgende varianter:

xx:	08	=	8 vejeskåle
	09	=	9 vejeskåle
	13	=	12 vejeskåle
y:	Udeladt	=	120 mm brede vejeskåle
	B	=	145 mm brede vejeskåle
	XB	=	185 mm brede vejeskåle
z:	Udeladt	=	standard udførelse
	G	=	for gulerødder (fordelerplade mellem vibratorrender)
	S	=	for salat (vejeskåle samt vibratorrender af tåreplade)
	D	=	for dybfrostvare (vejeskåle helt af rustfrit stål)
	A	=	for æbler (forede vibratorrender)
	SG	=	vibratorrender med justerbar hældning
	PC	=	for kartoffelchips (forbeholder mellem vibratorrender og vejeskåle)

Styreenheden består internt af et racksystem med et separat mikroprocessorkredsløb og et vejeforstærkerkort for hvert vejehoved, og eksternt af et tastatur, en omskifter og et primært vægtdisplay samt 3 sekundære displays, som kan anvendes under kalibrering af vægten samt til diverse styringsformål.

Ved spændingstilslutning er vægtvisningen slukket. Den tændes ved indtastning af en kode (1 W), som samtidig bevirker, at vægten nulstilles. Nulstillingsnøjagtigheden  $\pm 1/4$  d indikeres ved et lysende punktum til højre for vægtvisningen.

Hver vejebeholder er udstyret med en oliedæmper og en vejecelle, som er opspændt i et fjedersystem. Den anvendte vejecelle er af fabrikat BLH type Alpha, kapacitet 50 Newton.

**Afvejningen** foregår som følger:

- \* Tomme vejebeholdere fyldes fra vibratorrenderne (én for hvert vejehoved) med en tilstræbt mængde på 1/5 af afvejningernes nominelle masse.
- \* Massen af indholdet i hver vejebeholder registreres.
- \* Den kombination af vejebeholdere, der giver den samlede masse tættest på den nominelle masse uden at være under, udvælges.
- \* De udvalgte beholderes indhold udtømmes herefter som én portion.

**Betjening:**

**Test:** Højre omskifter stilles i position "T". Nr. på vægt der ønskes testet indtastes, der trykkes "W", hvorefter vægten bliver tareret. Vægten kan nu kontrolleres med forskellige lodder.

**Justering:** Højre omskifter stilles i position "T". Ved at trykke på "\*" gentagne gange, vises "C" i displayet. Nr. på vægt der ønskes justeret tastes, der trykkes "W", hvorefter vægten bliver tareret. Et 1 kg lod placeres i vejebeholderen. Justeringen foretages automatisk. Hvis justeringen forløber fejlfrit, slettes displayet efter ca. 5 sek. I modsat fald gives en fejlmeddelelse på displayet.

**Indstilling:** Højre omskifter stilles i position PROG. Venstre omskifter stilles i position PROG. Nominel masse indtastes. Højre omskifter stilles nu i position RUN. Vægten kontrollerer nu alle vejeceller automatisk. Når venstre omskifter herefter stilles i position RUN, udtømmes alle vejebeholderne, vægtene tarerer og normal afvejning begynder.

#### 4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1992-4163-0109 og 1992-4163-0174

P. Claudi Johansen