



TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 1998-7053-1209

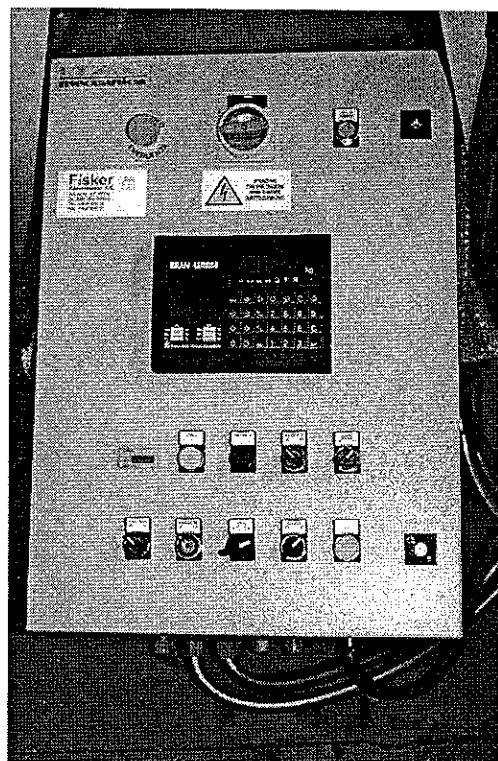
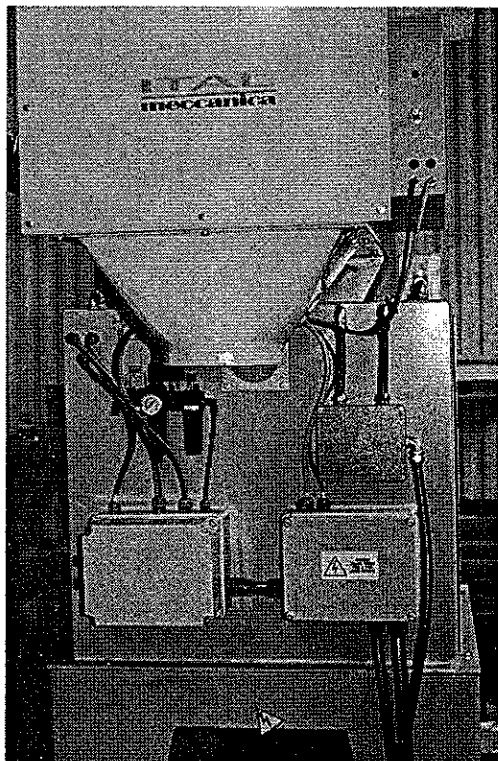
Udgave: 1

Dato: 1999-05-15

Gyldig til 2001-04-21

Systembetegnelse: TS 24.52
037

AUTOMATISK VÆGT
til
DISKONTINUERLIG AFVEJNING I ENKELTVEJNINGER



Producent	Italmeccanica snc, Italien / Bran+Luebbe Electronics, Tyskland.
Ansøger	Fisker Pakkemaskiner A/S, Skanderborg.
Art	Automatisk doservægt.
Type	EN.V, EN.G, EN.N, EN.SC, EN.DC, ELA.G, ELA.N, ELA.SC eller ELA.DC
Anvendelse	Afvejning af pulver, granulat, korn, frø eller masseartikler.
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 vægt**

I henhold til MDIR 24.31-01, udg. 1.

Maksimumslast	Max	5 kg - 100 kg
Minimumslast	Min	1/2 Max
Største vejehastighed		Fastlægges under verifikationen
Verifikationstolerancer for enkeltvejninger under 5 kg	<u>Afvejnet portion</u>	<u>Tolerancer</u>
	1 - 4 kg:	± 5 g / kg
	4 - 5 kg:	± 20 g

Særlige bestemmelser Vægten kan efter særlig prøvning med nøje specificerede vejeemner godkendes til afvejning af disse i portioner $\geq 20\%$ af maksimumslasten.

B. Den egentlige ikke-automatiske vægt

I henhold til EN 45501:1992, AC:1993

Nøjagtighedsklasse		III
Maksimumslast	Max	5 kg - 100 kg
Tara, subtraktiv	T =	-Max
Delingsantal	n =	≤ 3000

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER**Verifikation**

I henhold til MDIR 24.31-01 og MM 06.

I automatisk drift bestemmes vægtens fejl som differencen mellem den nominelle masse og massen bestemt ved kontrolvejning med vægten selv eller med kontrolvægt.

Vægten skal i ikke-automatisk drift opfylde kravene i EN45501:1992, AC:1993.

Prøvestopknap og visningsenhed er placeret på frontpanel til vægtens elstyring.

Tilsluttet udstyr, som transmitterer vejeresultater, skal være godkendt af et notificeret organ efter bestemmelserne i EN45501. I modsat fald må udstyret ikke transmittere vejeresultater.

Påskrifter

Type / verifikationsskilt: »III«, fabrikat, systembetegnelse, type, fabriksnummer, Max, Min, T = -, og største vejehastighed ____ vejninger/ ____ «.

I skilt på visningsenheden: »Den ikke-automatiske vægt: Max, Min og e = « og »Ulovlig til vejning under $(0,5 \cdot \text{Max.})$ kg« og »Automatisk vægt til afvejning af (produkt) «.

Er vægten ifølge særlige bestemmelser godkendt til vejning under 50 % af maksimumslasten erstattes teksten »Ulovlig til vejning under $(0,5 \cdot \text{Max.})$ kg« med teksten »Ulovlig til vejning under $(0,5 \cdot \text{Max.})$ kg, dog kan følgende produkter afvejes i portioner ned til (her anføres mindste afvejning prøvet ved verifikationen) kg: (den prøvede produkttype) «.

Plombering

Hovedplombemærkat med årsmærke og verifikationsmærke placeres ved visningsenhedens display.

Type/verifikationsmærket er placeret på dækslet, der sikrer visningsenhedens vejecellestik. Det sikres med forseglingsmærkat.

Adgangen til vægtens elektronikdel sikres med forseglingsmærkater henover skruer, der fastholder toplade.

Dækslet over visningsenhedens vejecellestik sikres med plombetråd igennem hul-i-hovedet skrue. Før dækslet sikres, forhindres kalibrering af vægten ved at placere en CAL jumper i stik ved siden af vejecellestikket.

Vejecellesamlebokse sikres med forseglingsmærkater eller plombetråd.

Plomber stemples med verifikationsmærke.

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

3. KONSTRUKTION

Vægten er sammenstillet af en visningsenhed type MINIPOND eller CSC-BMN fra Bran-Luebbe Electronics samt et doseringsudstyr. Underpart er fuldelektro-nisk og baseret på vejeceller type SHB*M-C3 fra Revere.

Begge visningsenheder har følgende kendetegn:

Display med visning af vægt eller oplysninger til operatør, 28 taster, numerisk tastatur, initialnulstillingsområde på 20 % af Max, halvautomatisk nulstilling, halvautomatisk tara, mulighed for automatisk tara med brugerbestemte tidsintervaller, otte doseringsprogrammer.

Tilførsel af materiale foregår med vibrator, bånd, en skrue, to skruer eller ved fald fra forbeholder.

Vægten forekommer i følgende varianter:

- EN.V En elektronisk dreven vibrator flytter materialet ned i vejebeholderen.
- EN.G Materialet falder igennem et spjæld med to stillinger ned i vejebeholderen.
- EN.N Et transportbånd flytter materialet ned i vejebeholderen. Et spjæld under udløbet på båndet stopper materialestrømmen samtidig med at båndet stopper.
- EN.SC En transportsnegl flytter materialet ned i vejebeholderen. Et spjæld under udløbet på sneglen stopper materialestrømmen samtidig med at sneglen stopper.
- EN.DC En stor og en lille transportsnegl flytter materialet ned i vejebeholderen. Kun den lille kører i doseringens sidste fase. Et spjæld under udløbet på sneglene stopper materialestrømmen samtidig med at doseringen stopper.
- ELA.G Materialet falder igennem et spjæld med to stillinger ned i emballagen, som kan være en sæk eller en spand.
- ELA.N Et transportbånd flytter materialet ned i emballagen, som kan være en sæk eller en spand. Et spjæld under udløbet af båndet stopper materialet samtidig med at båndet stopper.
- ELA.SC En transportsnegl flytter materialet ned i emballagen, som kan være en sæk eller en spand. Et spjæld under udløbet af sneglen stopper materialestrømmen samtidig med at sneglen stopper.
- ELA.DC En stor og en lille transportsnegl flytter materialet ned i emballagen, som kan være en sæk eller en spand. Kun den lille kører i doseringens sidste fase. Et spjæld under udløbet af sneglene stopper materialestrømmen samtidig med at doseringen stopper.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1998-7053-1209

P. Claudi Johansen.

