

5. tillæg til TYPEGODKENDELSESATTEST 1992-4163-0183	Nr.: 2003-7053-1927
	Udgave: 1
	Dato: 2006-10-18
Gyldig til 2014-03-01	Systembetegnelse: TS 24.52-029

AUTOMATISK VÆGT
til
DISKONTINUERLIG AFVEJNING I ENKELTVEJNINGER

Nedennævnte vægt er herefter individuelt godkendt under systembetegnelsen TS 24.52-029.

Art Automatisk fyldemaskine til afvejning af pulver.
 Visningsenhed Fabrikat Vollenda-Werk, type VWE 9000, fabr. nr. 4.47.5.24258
 Underpart Fabrikat Vollenda-Werk, type VBZ60EVPS, fabr.nr. 4.47.5.24258
 Vejeudstyr Fabrikat Mettler-Toledo, type ID1, fabr.nr. 2608458
 Fabrikat Mettler-Toledo ,type KCC150, fabr.nr. 2520255
 Suppl. udstyr Intet.
 Opstillingssted Novozymes A/S, Smørmosevej 9 bygning 6P, 2880 Bagsværd
 Ansøger Jesma Vejeteknik A/S, Vejle.

1. LEGALE MÅLEDATA

A. Den automatiske vægt.

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

Maksimumslast	Max	40 kg
Minimumslast	Min	20 kg
Største vejehastighed		200 vejninger per time

B. Den egentlige ikke-automatiske vægt:

I henhold til EN45501:1992,AC:1993

Nøjagtighedsklasse		III
Maksimumslast	Max	60 kg
Minimumslast	Min	200 g
Verifikationsværdi	e =	10 g
Tara	T =	- Max

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER.

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

Forinden verifikation aflæses vejeunderpartens IDENTCODE efter tryk på ▼ på ID1 og koden overføres til kodehjulet som sidder ved underpartens stik.

Plombering Kodehjulet som sidder ved underpartens stik sikres med forseglingsmærkat.

BEMÆRK!

Dette tillæg forudsættes anvendt i forbindelse med den egentlige typegodkendelsesattest, som sammen med dette og eventuelle andre tillæg udgør en helhed.

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.: 2003-7053-1927

Systembetegnelse: TS 24.52-029

3. KONSTRUKTION

Fyldemaskinen er sammenstillet af en styreenhed type VWE9000 og et vejesystem bestående af en visningsenhed type ID1 og en digital vejeunderpart type KCC150 fra Mettler-Toledo samt fyldeudstyr type VBZ60EVPS.

Fyldemaskinen afvejer enzymer som er i pulverform. Anlægget fører kartoner eller runde papfustager frem til vejeunderparten på rullebaner. Emballagen udtareres. Grovdoseringen starter ved at et cellehjul drejer rundt. Efter en kort rotid starter findoseringen ved at et mindre cellehjul drejer rundt. Hvis det er nødvendigt momentdoserer det lille cellehjul ved at dreje rundt i ryk. Den fyldte emballage føres ud af anlægget på rullebaner.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 2003-7053-1927

P. Claudi Johansen