

Industriministeriet
TEKNOLOGISTYRELSEN
SEKRETARIATET
FOR
MÅLETEKNIK

TYPEGODKENDELSESATTEST

Nr.:1986-763/000-634 *

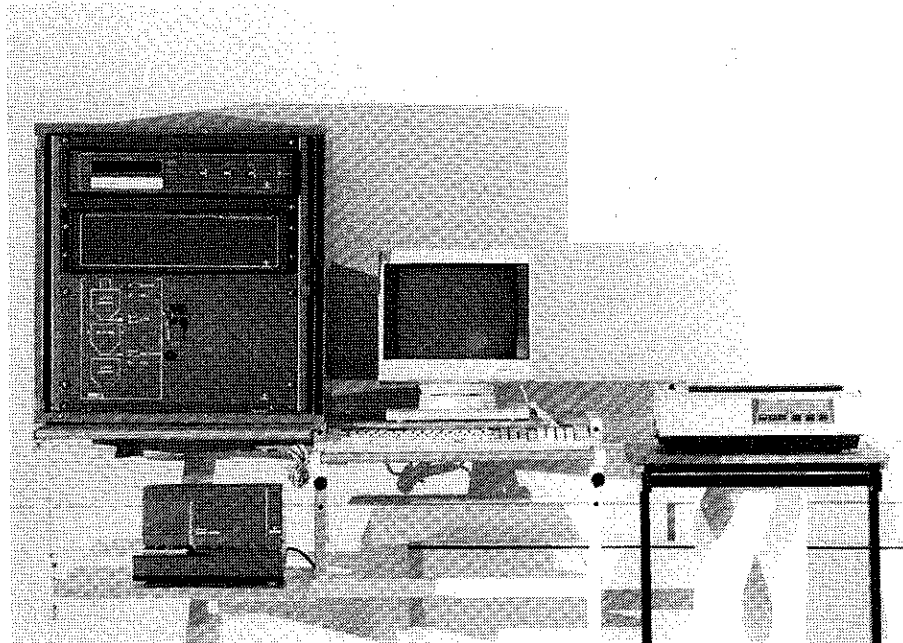
Udgave: 2

Dato: 1988-08-15

Gyldig til 1990-06-30

Systembetegnelse: **TS**^{24.53}₀₀₈

AUTOMATISK VÆGT til DISKONTINUERLIG, TOTALISERENDE VEJNING



Producent

Sam-projekt A/S, Them.
Danvægt A/S, Hinnerup.

Ansøger

Danvægt A/S, Hinnerup.

Art

Automatisk, totaliserende beholdervægt.

Type

Weightcontrol 9000 type 8310/AV.

Anvendelse

Afvejning af korn, frø, pulver eller granulat.

Suppl. udstyr

Registreringsudstyr type DV 7100

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. For den egentlige ikke-automatiske vægt i henhold til MDIR 34.11-01, udgave 3, punkt 3.2.3.2.2.
Verifikationsværdi $e=d_d$

B. For den automatiske vægt:

Maximumslast Max. (kg)	Minimumslast Min. (kg)	Delingsværdi d_d (kg)	Type
300	150	0,1	DVIU - 1045
600	300	0,2	DVIU - 1090
800	400	0,5	DVIU - 115
1000	500	0,5	DVIU - 1140
1200	600	0,5	DVIU - 1164
1500	750	0,5	DVIU - 1200
2000	1000	1,0	DVIU - 1250
2500	1250	1,0	DVIU - 1300
3000	1500	1,0	DVIU - 1350
3500	1750	2,0	DVIU - 1400
4000	2000	2,0	DVIU - 1450
4500	2250	2,0	DVIU - 1500
5000	2500	2,0	DVIU - 1550
5500	2750	2,0	DVIU - 1600
6000	3000	2,0	DVIU - 1650
7000	3500	5,0	DVIU - 1750
8000	4000	5,0	DVIU - 1850
9000	4500	5,0	DVIU - 1950
10000	5000	5,0	DVIU - 2050

Max. antal vejninger pr. time: 120-180.

Verifikationstolerance: For middelværdien af 10 vejninger 1 g/kg.

Verifikationstolerancen for enkeltvejninger fra: 75- 500 kg er: 2 g/kg
500-1000 kg er: 1000 g
Over 1000 kg er: 1 g/kg

2. VERIFIKATIONSBESTEMMELSER**Verifikation**

Vægten prøves i henhold til meddelelse nr. MM. 06 fra Teknologistyrelsen, Sekretariatet for Måleteknik.

Påskrifter

På visningsenhedens skalaplade: Max, Min, $e = d_a =$, kg.

Type/Verifikationsskiltet: Max, Min, $e = d_a =$, fabrikat, type, fabr.nr., systembetegnelse, underpartens type og fabr.nr. samt max. antal vejninger pr. time =

I skilt på underparten: Type, kapacitet og fabr.nr. samt »verificeret i forbindelse med visningsenhed type fabr.nr.
I skilt ved udgangsstik for printer og datatransmission: »GALVANISK ADSKILT«.

Plombering

Visningsenheden er sikret mod indgreb i de måleteknisk betydende kredsløb ved **interne** plomberinger. Disse omfatter en tråd med løs plombe samt en sikringsmærkat, og er synlige, når kabinetets øverste svøb fjernes.

Demontering af front- og bagplade hindres af ubrudt bolt gennem hul i bagpladen med boltens faste hoved på dennes yderside. Boltens modsatte ende, der er bukket i en ret vinkel og forsynet med 2 gevindhuller, fastholdes til frontpladen af 2 skruer i hovedplomben, der er anbragt i frontpladens højre side. Hovedplomben stemples med de to sidste cifre af verifikationsåret i sekskantet ramme samt verifikationsmærke.

Visningsenhedens analog/digitaldel, der er placeret i kabinetets højre side og forsynet med afdækningsplade, sikres mod indgreb ved tråd gennem hul i hovedet på den skrue, der i afdækningspladens højre side fastholder denne samt gennem hul i hovedet på den tilsvarende skrue, der fastspænder analog/digitaldelens ombukkede kant til bundpladen. Tråden sikres med løs plombe, der stemples med verifikationsmærke. Hullet til spanindstilling i afdækningspladens bageste ombukkede kant dækkes med sikringsmærkat.

Hullerne i visningsenhedens bagplade, der giver adgang til omskifterne SW1, SW2, SW3 og SW4, skal være sikret mod adgang med afdækningsplade, der er fastholdt af to skruer med hul, disse sikres med tråd og løs plombe, der stemples med verifikationsmærke.

Skiltet »GALVANISK ADSKILT« ved multifatningerne for printer og datatransmission sikres med sikringsmærkat.

Type/fabr. skiltet på bagpladen sikres med sikringsmærkat.

De to PROM-komponenter »PROM O« IC26 og »PROM 1« IC27 sikres ikke (se særlige betingelser).

Vejecelletilslutningen på visningsenheden sikres ikke.

Underpartens typeskilt sikres med 18 mm plombe, der stemples med verifikationsmærke.

Underpartens skilt, der henviser til visningsenhedens type- og fabr.nr. (se særlige betingelser), sikres med sikringsmærkat, hvis disse data ikke er indeholdt i underpartens typeskilt.

Vejecelle sikres til underpart med tråd og løs plombe, der stemples med verifikationsmærke. Eventuel samlebox sikres med sikringsmærkat eller tråd og løs plombe, der stemples med verifikationsmærke.

Teknologistyrelsen forbeholder sig ret til at kræve ændringer i sikringsplomberingen.

Særlige betingelser

Vægtens karakteristiske egenskaber, mikroprocessorens program, er indeholdt i to PROM-komponenter IC26 og IC27, hvis rigtighed og korrekte funktion angives i visningsindretningen. Ved opstart af vægten vises PROM nr., dernæst vises programversion nr.

Følgende PROM nr./programversion nr. er godkendt:

41.155/3, 41.295/1, 41.328/2 og 41.356/1.

Underparten skal være forsynet med teksten:

Verificeret i forbindelse med visningsenhed type fabr.nr.

..... Teksten kan være indeholdt i underpartens typeskilt eller i et supplerende skilt anbragt i umiddelbar nærhed af dette.

Det forudsættes, at hovedplomben ikke fjernes ved indgreb i visningsenheden.

3. KONSTRUKTION

Vægten består af følgende dele:

- Mekanisk, automatisk fyldningsvægt af hybrid konstruktion type DVIU.
- Ikke automatisk vægtindikator Weightcontrol 9000 type 8310.
- Vejecelle HBM Z6H2 op til 2000 delinger,
HBM Z6H3 op til 3000 delinger.
- Automatisk registreringsudstyr type DV7100.

Der er grov- og findosering på vægten, og vejeresultatet fremkommer som nettovejning ved udtarering af eventuelle produktrester i forbindelse med hver udtømning. Vægtfunktionerne er programmerbare fra tastaturet, som er del af registreringsudstyret.

Registreringsudstyret kan indstilles til opsummering af vægten af et ønsket antal udtømninger.

Resultaterne kan vises på registreringsudstyrets skærmterminal og printer.

4. DOKUMENTATION

Ansøgning nr. 1986-763/313-634.

J. Kaavé/P. Claudi Johansen