

CERTYFIKAT BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006

EU TYPE EXAMINATION CERTIFICATE NO PL 18 001/MI-006

Wydany przez:
Issued by: GŁÓWNY URZĄD MIAR
ul. Elektoralna 2, 00-950 Warszawa

Jednostka Notyfikowana
Notified Body 1440

Na podstawie:
In accordance with: rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla przyrządów pomiarowych wdrażającego Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/32/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku przyrządów pomiarowych (MID).
regulation of the Minister of Economic Development of 2 June 2016 on requirements for measuring instruments (implementing Directive of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of measuring instrument).

Wydano dla producenta:
Issued to manufacturer: Zakład Produkcji Cyfrowych Elektromechanicznych Wąg PROCELWAG
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe Export-Import Sp. z o.o.
ul. Daszyńskiego 194, 44-100 Gliwice, Polska

Dotyczy:
In respect of: Waga automatyczna przenośnikowa EWC-T
Continuous totalizing automatic weighing instrument type EWC-T

Klasa dokładności <i>Accuracy class</i>	Działka sumowania d <i>Totalization scale interval</i>	Obciążenie pomostu Max <i>Maximum capacity</i>	Wydajność maksymalna Q max <i>Maximum flowrate</i>	Zakres prędkości przesuwu taśmy <i>Range of speeds of the belt</i>
0,5 1 2	od 10 kg do 100 kg	≤ 4000 kg	1 t/h – 3000 t/h	0,1 m/s – 3 m/s

Wniosek końcowy:
Final statement: Waga automatyczna przenośnikowa spełnia wymagania zasadnicze określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla przyrządów pomiarowych oraz w załączniku nr 6 tego rozporządzenia, wdrażającym załącznik VIII (MI-006) dyrektywy 2014/32/UE.
Continuous totalizing automatic weighing instrument satisfies the requirements set out in the regulation of the Minister of Economic Development of 2 June 2016 on requirements for measuring instruments and annex 6 for this regulation, implementing annex VIII (MI-006) of Directive 2014/32/EU.

Data ważności:
Valid until: 09.07.2028

Numer sprawy:
Reference number: BSM-WR.4410.8.2017.PR.11
Liczba stron: 12
Number of pages:

Charakterystyki metrologiczne, warunki zatwierdzenia typu i specjalne wymagania, jeśli istnieją, są zawarte w załączniku, który jest integralną częścią certyfikatu.
The principal characteristics, approval conditions and special regulations, if any, are set out in the Annex, which forms an integral part of the certificate.



Z up. Prezesa Głównego Urzędu Miar

Maciej Dobieszewski
WICEPREZES.....

Warszawa, 09.07.2018

Prezes GUM

GLÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r. DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Ocenę zgodności przeprowadzono przy zastosowaniu następujących dokumentów:

- specyfikacji technicznej OIML R50:1997 „Continuous totalizing automatic weighing instruments (belt weighers)”,
- specyfikacji technicznej OIML D11:2004 „General requirements for electronic measuring instruments”,
- przewodnika WELMEC 7.2: 2015 „Software Guide (Measuring Instruments Directive 2014/32/EU)”,
- program certyfikacji GUM-PCertB.

1 NAZWA I TYP PRZYRZĄDU POMIAROWEGO

Waga automatyczna przenośnikowa typu EWC-T przeznaczona do ważenia ciągłego materiałów stałych, sypkich o różnej granulacji (kruszywa skalne, nawozy chemiczne, węgiel), nieopakowanych.

Nazwa handlowa: waga przenośnikowa typu EWC-T.

Klasa dokładności: 0,5; 1; 2.

2 OPIS BUDOWY I DZIAŁANIA

2.1 Urządzenia i funkcje

Waga automatyczna przenośnikowa typu EWC-T posiada następujące urządzenia:

- urządzenie zerujące półautomatyczne,
- urządzenie tarujące półautomatyczne.

Waga poza podstawową funkcją sumowania transportowanej masy (licznik główny, niekasowalny) realizuje funkcje dodatkowe takie jak:

- liczniki dodatkowe wagi (3 podsumatory),
- wskazanie wydajności chwilowej Q w [t/h],
- wyświetlanie obciążenia jednostkowego taśmy w [kg/m],
- wskazanie aktualnej prędkości taśmy v w [m/s],
- sygnalizacja przekroczenia zakresu obciążenia jednostkowego taśmy,
- zapis i odczyt pamięci danych pomiarowych (3 rekordy),
- licznik pomocniczy wskazujący wyzerowanie,
- sterowanie odważaniem kontrolnym,
- naważanie określonych porcji ładunku,
- kasowalne liczniki pomocnicze wagi,
- sygnalizacja przekroczenia wydajności Q_{max} i Q_{min} ,

2.2 Budowa

Waga automatyczna przenośnikowa typu EWC-T jest wagą o działaniu ciągłym. Sumowanie ilości medium ważonego uzyskuje się przez sumowanie sygnału obciążenia chwilowego taśmy w obrębie strefy ważenia wagi w funkcji sygnału rzeczywistej drogi przemieszczania się materiału. Pierwszy sygnał pomiarowy pochodzi z przetwornika lub przetworników tensometrycznych pomostu lub pomostów wagowych, a drugi jest generowany przez przetwornik pomiaru drogi przemieszczenia taśmy przenośnika taśmowego tzw. impulsator. Nacisk ważonego materiału jest przekazywany na ruchomy pomost wagi podparty lub podwieszony na przetworniku lub przetwornikach tensometrycznych. Sygnały z przetworników lub przetworników i impulsatora wysyłane są do miernika wagi.

GLÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r. DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

Waga przenośnikowa składa się z następujących podstawowych podzespołów:

- konstrukcji mechanicznej określającej strefę ważenia na taśmociągu, w granicach od 0,5 m do 8 m jego długości, w postaci zestawów rolkowych połączonych z ramą zawieszoną lub podpartą na przetworniku lub przetwornikach pomiarowych (tensometrycznych). Przetworniki pomiarowe od 1 do 8 szt. mierzą siłę ciężkości pochodzącą od masy transportowanego na taśmie materiału,
- elektronicznego układu pomiarowego (miernika) typ ELWAG-M-T zbudowanego na bazie miernika ELWAG-M3 posiadającego Certyfikat Badań nr PL CB 9 Aktualizacja nr 1,
- impulsatora pomiaru drogi przemieszczenia taśmy przenośnika,
- skrzynki przyłączeniowej przetwornika lub przetworników pomiarowych.

2.2.1 Układ mechaniczny

Układ mechaniczny wagi składa się ze sztywnej ramy do której zamocowane są zestawy rolkowe. Rama zawieszona jest na słupach nośnych poprzez zawiesia. Każde zawiesie jest wyposażone w tensometryczny przetwornik siły oraz ściąg śrubowy (śruba rzymska), umożliwiający dostosowanie ramy do nachylenia taśmy przenośnika. Zestaw rolkowy przenośnika może posiadać przekrój nieckowy lub płaski. Rysunek nr 1 przedstawia przykładową konstrukcję pomostu wagi.

Możliwe jest wykonanie ramy w wersji podpartej na przetwornikach tensometrycznych.

Rysunki przedstawiają ideowe warianty skrajnych rozwiązań konstrukcyjnych poczynając od pomostu jednorolkowego z jednym przetwornikiem siły (rys. 2) do wielorolkowego pomostu z czterema przetwornikami siły (rys. 3).

Prędkość ruchu taśmy przenośnika jest mierzona za pomocą impulsatora pomiaru drogi taśmy, którego rolka pomiarowa spoczywa grawitacyjnie na wewnętrznej stronie dolnej (powrotnej) taśmy przenośnika zapewniając bezpoślizgową kontrolę przemieszczenia taśmy.

2.2.2 Układ elektryczny

Wagi posiadają budowę zintegrowaną. Miernik elektroniczny typu ELWAG-M-T stanowi część wagi.

Miernik składa się z dwóch podzespołów umieszczonych w osobnych obudowach:

- przetwornika analogowo-cyfrowego (rys. 4),
- sterownika miernika odbierającego cyfrową postać sygnału pomiarowego transmitowanego przez blok przetwornika analogowo-cyfrowego oraz sygnał z impulsatora drogi taśmy (rys. 5).

W przypadku braku sygnału z impulsatora drogi taśmy na wyświetlaczu pojawia się znak „P” oznaczający postój taśmy, co jest sygnałem wizualnym dla obsługi, aby zatrzymać pracę przenośnika taśmowego.

Miernik posiada 3 podstawowe układy elektroniczne usytuowane na osobnych płytkach:

- CS55200A.PCB - płytka przetwornika analogowo-cyfrowego,
- W5520RS.PCB - płytka bazowa sterownika miernika,
- WT4.PCB - płytka wyświetlacza cyfrowego.

Przetwornik analogowo-cyfrowy zamontowany jest w obudowie metalowej. Elementy elektroniczne obwodu wejściowego przetwornika analogowo-cyfrowego współpracujące z przetwornikami pomiarowymi są dodatkowo ekranowane osłoną z blachy stalowej. Boczna ścianka obudowy przetwornika analogowo-cyfrowego posiada 2 przepusty: jeden służący do wyprowadzenia przewodów łączących przetworniki pomiarowe z przetwornikiem analogowo-cyfrowym i drugi służący do wyprowadzenia przewodów łączących przetwornik analogowo-cyfrowy ze sterownikiem miernika.

GŁÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r. DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

Sterownik miernika zamontowany jest w obudowie wykonanej z poliwęglanu.

Na płycie czołowej sterownika miernika znajdują się:

- 3-liniowy wyświetlacz cyfrowy typu LED,
- klawiatura posiadająca 6 przycisków funkcyjnych.

Waga wymaga zasilania prądem przemiennym AC 230 V / 50 Hz z gwarantowanego źródła lub z wykorzystaniem urządzenia zasilania awaryjnego UPS.

2.2.3 Oprogramowanie

Identyfikacja oprogramowania, o kodzie P1-16, następuje po każdorazowym włączeniu zasilania wagi i jest widoczna przez określony czas na wyświetlaczu. Ingerencja w oprogramowanie jest trwale zablokowana.

Suma kontrolna oprogramowania procesora bazowego : 0xE52E416A.

2.3 Adiustacja

Dostęp do adiustacji jest zabezpieczony cechami zabezpieczającymi umieszczonymi w miejscu łączenia dwóch części obudowy sterownika miernika. Adiustacja jest możliwa po usunięciu cech zabezpieczających i otwarciu obudowy, a następnie ręcznym wybraniu położenia nastawników (rys. 6). Zastosowane oprogramowanie uniemożliwia dokonanie adiustacji w sposób inny niż przedstawiono.

2.4 Przetworniki pomiarowe

W wadze opisanej niniejszym certyfikatem mogą być stosowane dowolne przetworniki pomiarowe, posiadające certyfikat zgodności OIML według zalecenia R60 lub certyfikat badań według normy EN 45501, wydany przez jednostkę notyfikowaną przez państwo członkowskie Unii Europejskiej, uprawnioną do badań typu UE według dyrektywy 2014/32/UE.

Certyfikat ten powinien wymieniać typ przetwornika, podawać jego dane wymagane w pkt 10 przewodnika WELMEC 2 (2015) do umieszczenia w formularzu zgodności modułów, a także szczegółowe wymagania instalacyjne. Jeżeli nie wszystkie dane w certyfikacie są aktualne, to zgodnie z przewodnikiem WELMEC 2.4 (2001) część B.4.3 pkt 1, aktualne dane powinny zostać zaczerpnięte z danych producenta przetwornika.

Przetworniki pomiarowe oznaczone NH (bez wilgoci) mogą być stosowane pod warunkiem pozytywnego przejścia dodatkowych badań wilgotnościowych zgodnie z pkt B.2.2 normy EN 45501.

Zgodność przetworników i miernika powinna być potwierdzona przez producenta wagi w formularzu zgodności modułów, przedstawionym w przewodniku WELMEC 2 pkt 10, wypełnionym podczas weryfikacji.

Urządzenie przekazujące obciążenie powinno odpowiadać jednemu z wariantów opisanych w przewodniku WELMEC 2.4 (2001).

Minimalna działka przetwornika pomiarowego v_{\min} powinna spełnia warunek: $v_{\min} \leq \text{Max}/(S \times R / \sqrt{N})$

Gdzie: S = 6.000 dla klasy dokładności 0,5,

S = 3.000 dla klasy dokładności 1,

S = 1.500 dla klasy dokładności 2,

R – przełożenie urządzenia przekazującego (patrz T.3.3, PN-EN 45501:2015-05),

N – liczba przetworników pomiarowych.

GŁÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r. DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

2.5 Dokumentacja

Dokumentacja dostarczona i przechowywana w Głównym Urzędzie Miar odpowiada typoszeregowi wag typu EWC-T opisanych w niniejszym certyfikacie.

3 DANE TECHNICZNE

3.1 Waga - charakterystyka typoszeregu

Warunki pracy wagi automatycznej przenośnikowej typu EWC-T:

- zakres temperatur pracy od $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$,
- znamionowe napięcie zasilania: 230 V AC, wymagane zasilanie gwarantowane lub przez urządzenie zasilania awaryjnego UPS,
- częstotliwość sieci zasilającej: 50 Hz,
- przyrząd przeznaczony jest do pracy przy niekondensującej się parze wodnej,
- przyrząd jest przystosowany do pracy w miejscach otwartych,
- klasa środowiska elektromagnetycznego E2.

Charakterystyka metrologiczna wagi automatycznej przenośnikowej typu EWC-T:

klasa dokładności	Obciążenie pomostu Max	wydajność maksymalna Q_{max}	wydajność minimalna Q_{min}	zakres prędkości przesuwu taśmy
0,5	$\leq 4000\text{ kg}$	1 t/h – 3000 t/h	$\geq 20\% Q_{max}$	od 0,1 m/s do 3 m/s
1				
2				

- obciążenie maksymalne Max : $\leq 4000\text{ kg}$,
- minimalna masa sumowana Σ_{min} : 400 d / klasa dokładności [kg],
- działka elementarna głównego urządzenia wskazującego sumowanie d: od 10 kg do 100 kg,
- działka elementarna liczydła kontrolnego (opcjonalnie): 1 kg,
- działka elementarna urządzenia wskazującego wyzerowanie (opcjonalnie): 1 kg,
- długość pomostu wagi: od 0,5 m do 8 m.

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

3.2 Miernik - charakterystyka typoszeregu ELWAG-M-T

Wielkość	Oznaczenie	Wartość	Jednostka
Maksymalna liczba działek legalizacyjnych		3 000	
Napięcie zasilania miernika	U_{AC}	230/50	V/Hz
Napięcie zasilania przetwornika	U_{exc}	± 5	V
Zakres napięcia pomiarowego	U_{min}, U_{max}	-4, +30	mV
Najmniejszy dopuszczalny sygnał wejściowy na e	ΔU_{min}	1	$\mu V / e$
Zakres impedancji miernika	R_{Lmin}	44	Ω
	R_{Lmax}	4 000	Ω
Zakres temperatury	T_{min}	-10	$^{\circ}C$
	T_{max}	+40	$^{\circ}C$
Ułamek błędu	p_i	0,5	
Parametry przewodu łączącego przetwornik z miernikiem	przewód 4-żyłowy, ekranowany, 0,5 mm ² na żyłę 50 Ω /km przewód 6-żyłowy, ekranowany, 0,34 mm ² na żyłę 60 Ω /km		
Maks. długość przewodu / pole przekroju	l/S	20	m/mm ²

4 INTERFEJSY I URZĄDZENIA PERYFERYJNE

4.1 Interfejsy

W wagach typu EWC-T są stosowane następujące interfejsy chronione w rozumieniu pkt 5.3.6.1 normy PN-EN 45501:2015-05:

- przyłącze przetworników tensometrycznych,
- RS232/RS422/RS485,
- wyjścia przekąźnikowe i wejścia cyfrowe.

4.2 Urządzenia peryferyjne

Do wag mogą być podłączane urządzenia dodatkowe, które:

- 1) posiadają certyfikat badań/oceny/części wydany przez jednostkę notyfikowaną państwa członkowskiego Unii Europejskiej, uprawnioną do badań typu UE według załącznika MI-006 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/32/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie przyrządów pomiarowych (w skrócie MID) lub dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/31/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie wag nieautomatycznych (w skrócie NAWID).
- 2) nie posiadają certyfikatu badań, ale spełniają następujące warunki:
 - posiadają oznakowanie CE zgodności z dyrektywą EMC,
 - nie mogą przekazywać danych lub instrukcji do wagi z wyjątkiem polecenia drukowania, sprawdzenia poprawności przekazania danych lub ich wiarygodności,
 - drukują wyniki ważenia i inne dane otrzymane z wagi, ale bez ich modyfikacji i dalszego przetwarzania,
 - spełniają wymagania punktu 8.1, załącznika I dyrektywy MID.

GLÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r. DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

Komunikacja wagi z urządzeniami peryferyjnymi odbywa się za pomocą wbudowanych w miernik wagi interfejsów, o których mowa w pkt. 4.1.

5 WARUNKI ZATWIERDZENIA

Żadna część wagi, niezależnie czy została opisana w certyfikacie, czy nie, nie może być niezgodna z zasadniczymi wymaganiami podanymi w dyrektywie MID, oraz z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla przyrządów pomiarowych (Dz. U. poz. 815).

6 DODATKOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE WPROWADZANIA DO OBROTU I UŻYTKOWANIA

Do przeprowadzenia weryfikacji wyrobu – modułu F – wymagane są następujące dokumenty:

- kopia niniejszego certyfikatu badania typu UE,
- kopia certyfikatu zgodności lub certyfikatu badań przetwornika, przetworników tensometrycznych zastosowanych w wadze zgłoszonej do weryfikacji,
- instrukcja obsługi wagi,
- wzór tabliczki znamionowej,
- formularz zgodności modułów, o który mowa w pkt 2.4.

Waga jest poddawana weryfikacji w miejscu jej zabudowy na przenośniku taśmowym w warunkach eksploatacji.

Adiustacja wagi i zabezpieczenie przed ingerencją osób niepowołanych powinny być przeprowadzone zgodnie z pkt 2.3, pkt 9, pkt 10 niniejszego certyfikatu.

7 DODATKOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

Waga wymaga zasilania prądem przemiennym AC 230 V / 50 Hz z gwarantowanego źródła lub z wykorzystaniem urządzenia zasilania awaryjnego UPS.

8 MIEJSCE UMIESZCZENIA CECH LEGALIZACJI

Cechę legalizacji (stanowiącą dowód kontroli metrologicznej wagi w użytkowaniu – prowadzonej na podstawie przepisów wewnętrznych państw członkowskich Unii Europejskiej) w postaci naklejki umieszcza się częściowo na tabliczce znamionowej i częściowo na obudowie sterownika miernika.

9 MIEJSCE UMIESZCZENIA CECH ZABEZPIEZAJĄCYCH

Nie powinno być możliwe usunięcie tabliczki znamionowej bez jej uszkodzenia. Podzespoły, które nie powinny podlegać demontażowi lub regulacjom przez użytkownika, należy zabezpieczać cechami zabezpieczającymi.

Cechy zabezpieczające nakłada się:

- w postaci naklejek w miejscu łączenia dwóch części obudowy przetwornika analogowo-cyfrowego (rys. 4),
- w postaci naklejek w miejscu łączenia dwóch części obudowy sterownika miernika (rys. 7).

Dodatkowo cechy zabezpieczające w formie naklejek umieszcza się na złączeniu dwóch części obudowy puszkii przyłączeniowej przetworników pomiarowych.

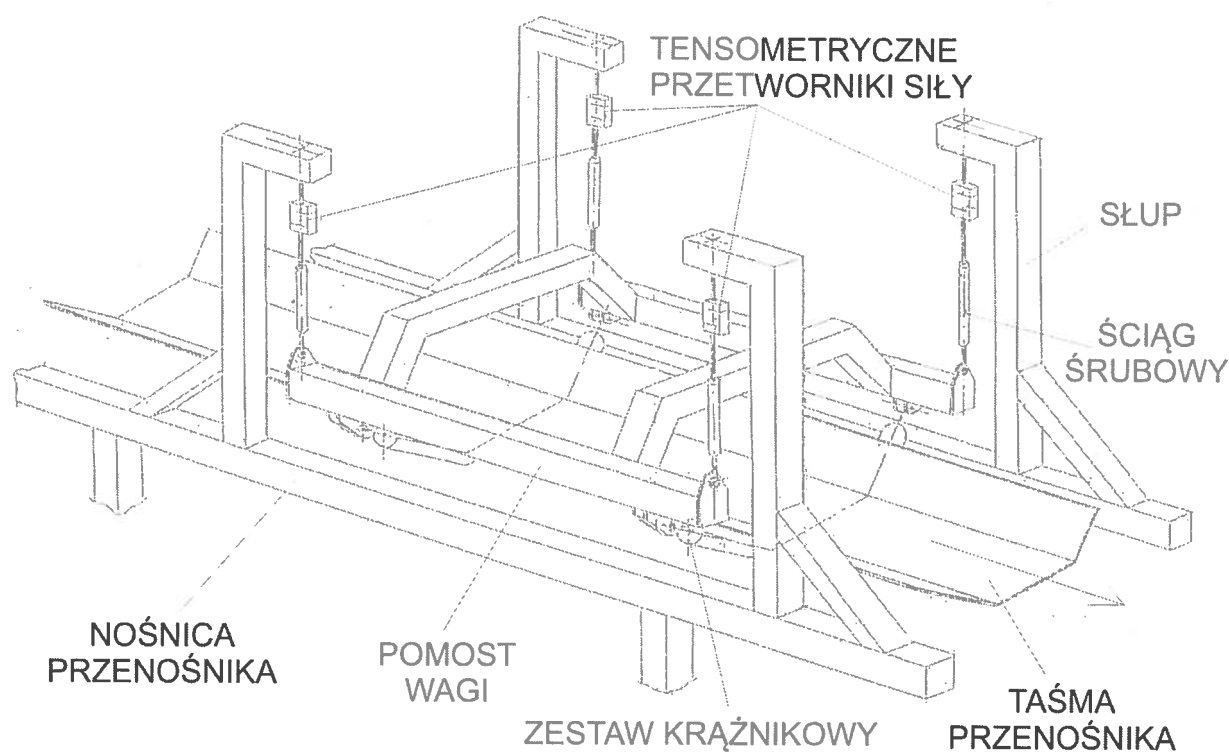
10 MIEJSCE UMIESZCZENIA OZNAKOWANIA CE I TABLICZKI ZNAMIONOWEJ

Oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne umieszcza się na tabliczce znamionowej, której wzór przedstawia rysunek nr 8.

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

Dodatkowe oznakowanie metrologiczne składa się z dużej litery M i dwóch ostatnich cyfr roku, w którym zostało umieszczone na przyrządzie pomiarowym, otoczonych prostokątem. Tabliczkę znamionową umieszcza się na przedniej lub bocznej ścianie sterownika miernika.

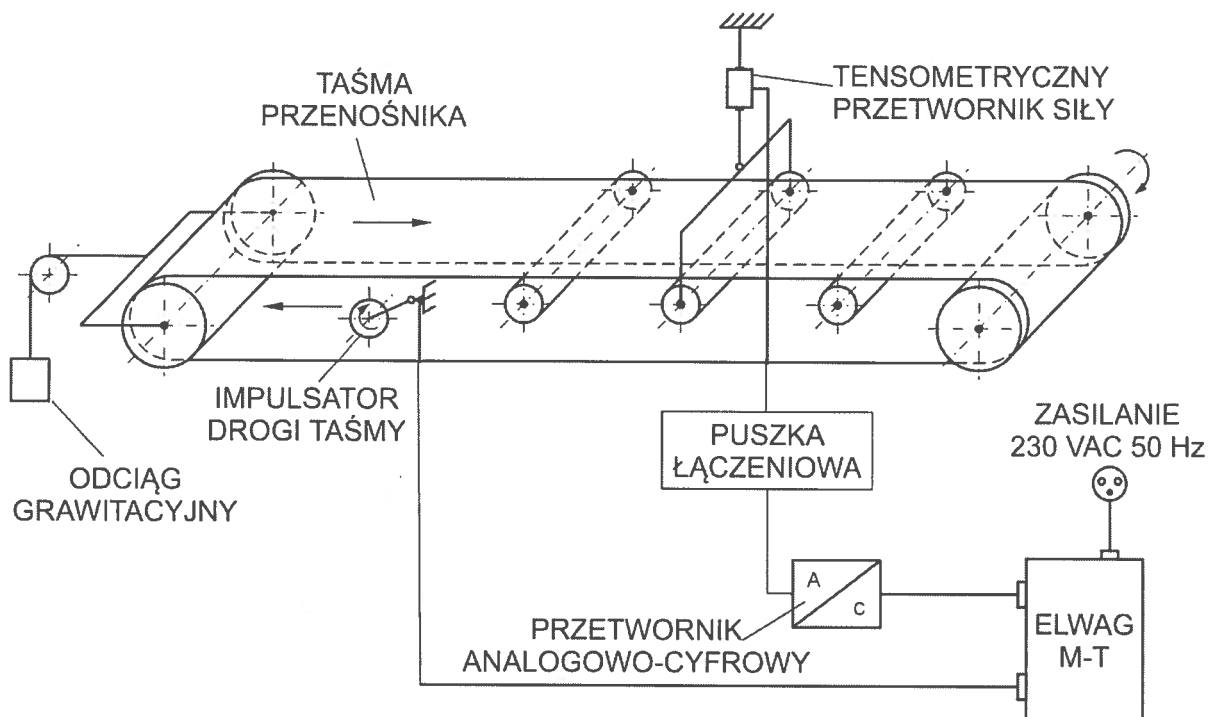
RYSUNKI



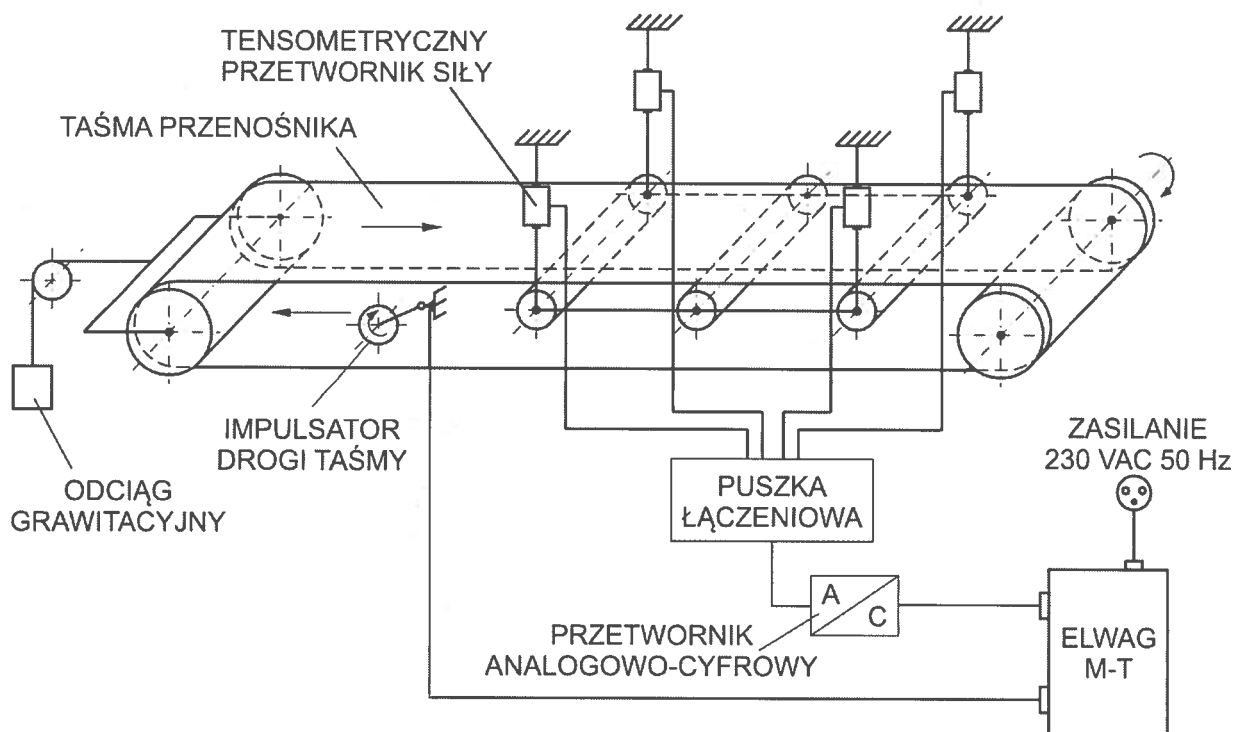
Rys. 1 Rysunek poglądowy przykładowej konstrukcji pomostu wagi

GŁÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

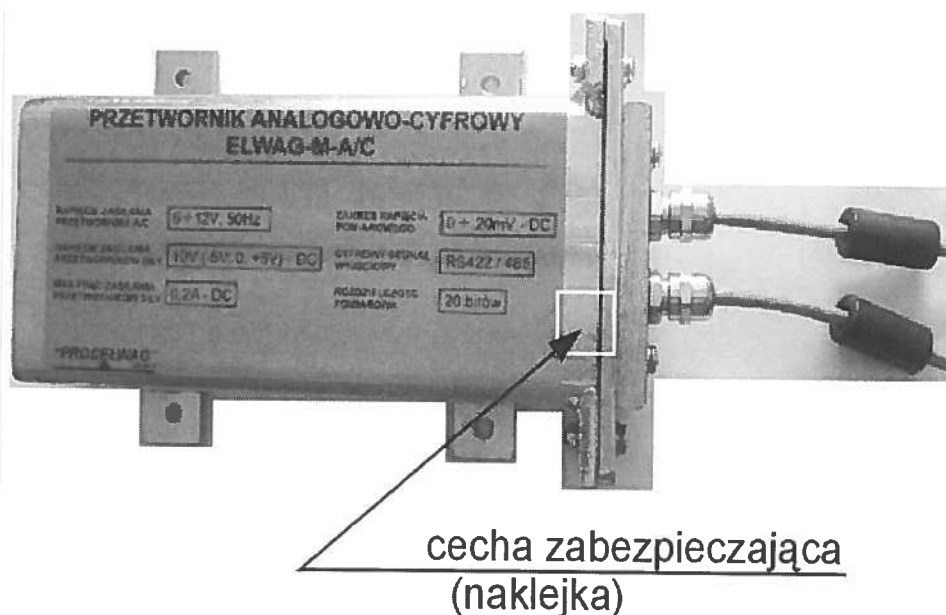


Rys. 2 Schemat przykładowej konstrukcji wagi z pomostem jednorolkowym z jednym przetwornikiem siły.

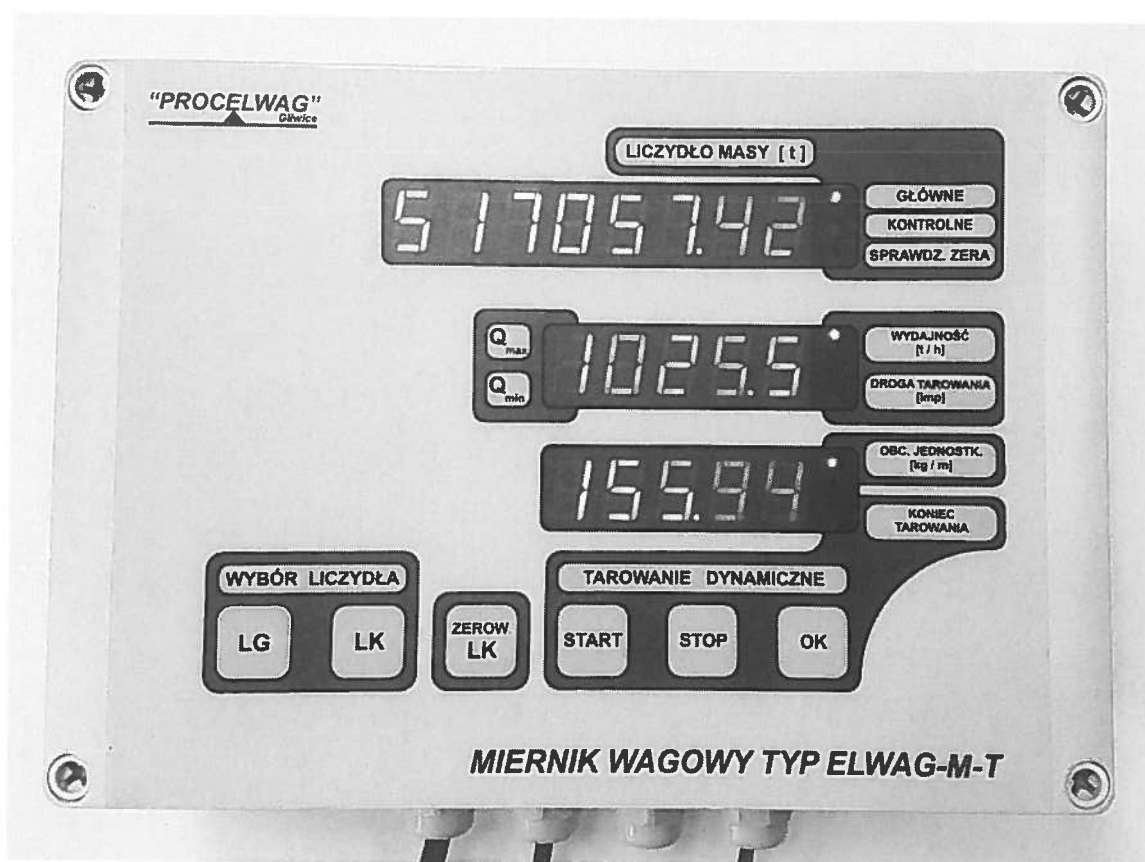


Rys. 3 Schemat przykładowej konstrukcji wagi z pomostem wielorolkowym z czterema przetwornikami siły.

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

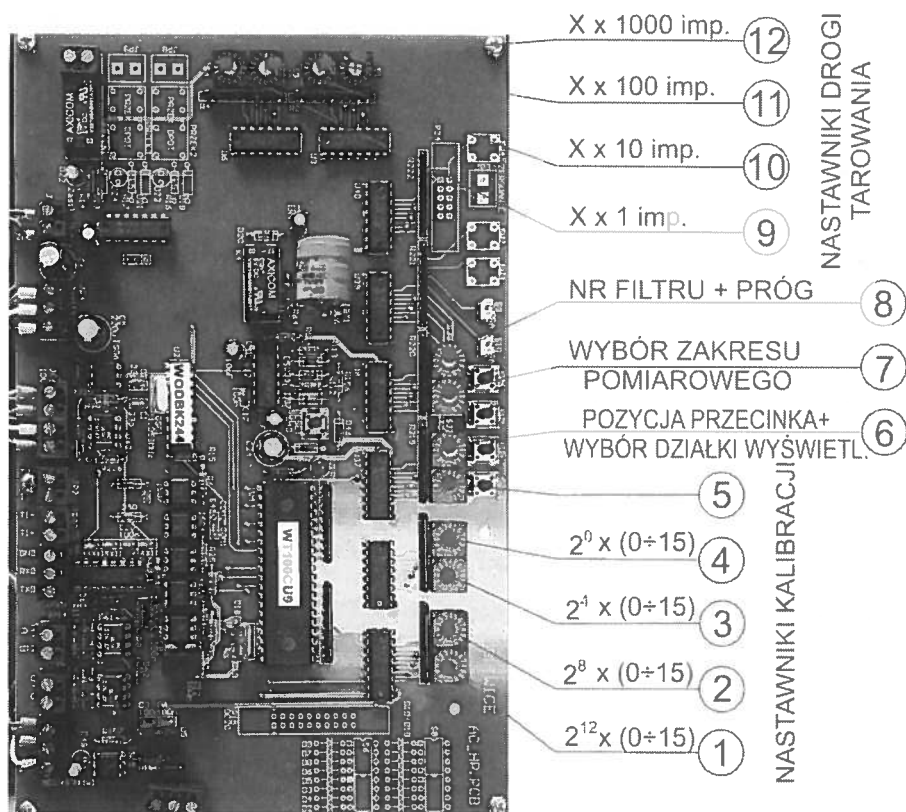


Rys. 4 Widok przetwornika analogowo-cyfrowego A/C miernika wagowego ELWAG-M-T

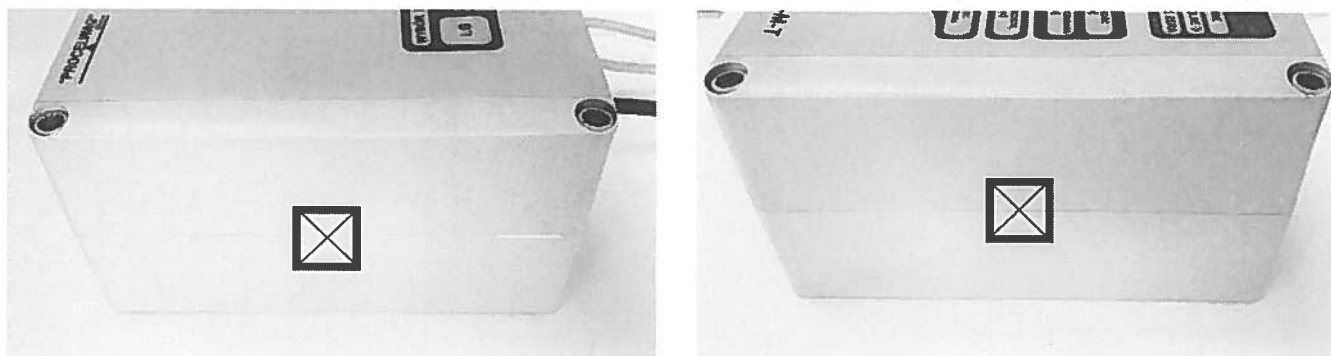


Rys. 5 Widok płyty czołowej sterownika miernika wagowego ELWAG-M-T

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018





Rys 6. Położenie nastawników adiustacyjnych na płycie głównej sterownika miernika



Rys 7. Położenie cech zabezpieczających w miejscu łączenia dwóch części obudowy sterownika miernika.

GŁÓWNY URZĄD MIAR

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE NR PL 18 001/MI-006 z dnia 09.07.2018 r.
DESCRIPTIVE ANNEX TO CERTIFICATE OF EU TYPE EXAMINATION NO PL 18 001/MI-006 dated 09.07.2018

"PROCELWAG" <small>Sp. z o.o.</small>		Procelwag Sp. z o.o. ul. Daszyńskiego 194 44-100 Gliwice		WAGA AUTOMATYCZNA PRZENOŚNIKOWA			
TYP WAGI	EWC-T	Σ_{min} =	<input type="text"/> kg	Q_{max} =	<input type="text"/> t/h	K l a s a	<input type="text"/>
NR FABRYCZNY I ROK PRODUKCJI	<input type="text"/>	Max	<input type="text"/> kg	Q_{min} =	<input type="text"/> t/h	dokładności	<input type="text"/>
NR CERTYFIKATU BADANIA TYPU UE	<input type="text"/>	Min	<input type="text"/>	Lp	<input type="text"/> m	Rodzaj	<input type="text"/>
ZAKRES TEMPERATURY PRACY	-10°C ÷ +40°C	Max	<input type="text"/>	l_t =	<input type="text"/> m	W e r s j a	<input type="text"/>
ZASILANIE	230 VAC, 50 Hz	d =	<input type="text"/> kg	v_t =	<input type="text"/> m/s	oprogramow.	P1-16
		d_k =	<input type="text"/> kg				
		d_0 =	<input type="text"/> kg				
Kontrola zera wagi co ... godz. Kontrola zera trwa ... obieg taśmy (..... imp.)				 			

Rys. 8 Wzór tabliczki znamionowej