

СЕРТИФИКАТ
ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



№ 16883 от 30 августа 2023 г.

Срок действия: бессрочный

Наименование типа средств измерений:

Система динамического взвешивания Versa W GVWC V400 № F647

Производитель:

«Thermo Ramsey Italia S.R.L.», Италия

Выдан:

ООО «ИндастриалПраймГрупп», г. Минск, Республика Беларусь

Документ на поверку:

МП.БР 167-2023 «Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400.

Методика поверки»

Интервал времени между государственными поверками: **12 месяцев**

Тип средств измерений утвержден постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 30.08.2023 № 61

Средства измерений данного типа средства измерений, производимые в период срока действия данного сертификата об утверждении типа средства измерений, или утвержденный тип единичного экземпляра средства измерений разрешаются к применению на территории Республики Беларусь в соответствии с прилагаемым описанием типа средства измерений.

Заместитель Председателя комитета



А.А.Бурак

Местф. А

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
приложение к сертификату об утверждении типа средств измерений

от 30 августа 20 23 г. № 16883

Наименование типа средств измерений и их обозначение:

Система динамического взвешивания Versa W GVWC V400 № F647.

Назначение и область применения:

Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400 № F647 (далее – весы) предназначена для измерения массы продукта в движении по конвейерной ленте и последующей отбраковки продуктов, которые не соответствуют номинальной массе с допуском минимального или максимального отклонения массы.

Область применения – конвейерные линии предприятий различных отраслей промышленности и сельского хозяйства.

Описание:

Весы состоят из контрольно-весового автомата Versa Controller V400, трех независимых конвейеров, установленных на раме из стали. В весы интегрирована автоматическая система отбраковки для удаления несоответствующего номинальной массе продукта из потока. На конвейере установлен металлодетектор Sentinel 1000.

Принцип действия:

Взвешиваемый продукт подается на подводящий конвейер, далее движется через оптический сенсор, который указывает весам на наличие продукта на конвейере и начале процесса взвешивания. Далее происходит процесс взвешивания на среднем (взвешивающем) конвейере. После взвешивания в движении продукт подается на отводящий конвейер, где продукт или проходит дальше по линии, или, если масса выходит за заданный допуск, отводится в корзину отбраковки. Корзина отбраковки оснащена оптическим сенсором, который подтверждает перемещение продукта в корзину, если по какой-либо причине продукт не был помещён в корзину, то весы уходят в режим «Авария» и требуют участия оператора. Весы оснащены светозвуковой сигнализацией, которая указывает режимы работы весов светом и звучанием сирены.

Весы имеют следующие функции:

- взвешивание в статическом режиме;
- взвешивание при движении продукта по конвейеру.

Весы снабжены следующими устройствами:

- полуавтоматическое и автоматическое устройства установки на нуль (при остановленном конвейере);
- устройство слежения за нулем (при взвешивании в движении);
- устройство выборки массы тары (при остановленном конвейере);
- устройство предварительного задания значения массы тары (при остановленном конвейере).

Весы имеют защищенный интерфейс передачи данных Ethernet (RJ45) для передачи текстовых данных о динамических и статических взвешиваниях.

Весы работают под управлением встроенного программного обеспечения (далее – ПО). Номер версии отображается на дисплее контрольно-весового автомата по запросу через меню. ПО является метрологически значимым. ПО имеет программные средства защиты.

Обязательные метрологические требования приведены в таблицах 1-2.

Таблица 1

Наименование характеристики	Значение
Максимальная нагрузка Max, г	600
Минимальная нагрузка Min, г	100
Действительная цена деления d, г	0,5
Цена поверочного деления e, г	0,5

Таблица 2

Интервалы взвешивания, г	Предел допускаемого значения среднего квадратического отклонения (в процентах от m или в граммах), не более	Пределы допускаемого среднего значения погрешности, г
$100 \leq m \leq 200$	0,24 %	$\pm 0,25$
$200 < m \leq 300$	0,48 г	$\pm 0,25$
$300 < m \leq 500$	0,16 %	$\pm 0,25$
$500 < m \leq 600$	0,8 г	$\pm 0,5$

Основные технические характеристики и метрологические характеристики, не относящиеся к обязательным метрологическим требованиям приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование характеристики	Значение
Максимальный диапазон устройства выборки массы тары*, г	500
Максимальная скорость системы транспортирования груза*, м/с	0,7
Максимальная производительность весов*, изм/мин	140
Условия эксплуатации*: - диапазон рабочих температур воздуха, °С - диапазон относительной влажности воздуха, %	от 5 до 40 от 20 до 90
Параметры электрического питания*: - напряжение переменного тока, В - диапазон частоты переменного тока, Гц	230 от 50 до 60
Потребляемая мощность*, кВт	1

Габаритные размеры, мм, не более:	
- ширина	1500
- длина	600
- высота	1450
Масса*, кг, не более	1000
Давление сжатого воздуха*, кПа, не более	600
* согласно техническому паспорту изделия, при проведении метрологической экспертизы характеристика не подтверждалась.	

Комплектность поставки указана в таблице 4.

Таблица 4

Наименование	Количество
Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400 № F647	1 шт.
Технический паспорт изделия	1 экз.
Контрольно-весовой автомат Versa Controller V400. Руководство оператора	1 экз.

Место нанесения знака утверждения типа средств измерений

Знак утверждения типа наносится на технический паспорт изделия.

Поверка осуществляется по МП.БР 167-2023 «Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400. Методика поверки».

Технические нормативные правовые акты и технические документы, устанавливающие:

требования к типу средств измерений:

1. Технический паспорт изделия;
2. Контрольно-весовой автомат Versa Controller V400. Руководство оператора;
3. ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
4. ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
5. ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

методику поверки: МП.БР 167-2023 «Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400. Методика поверки».

Перечень средств поверки:

Гири класса точности M_1 по ГОСТ OIML R 111-1-2009.

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Идентификация программного обеспечения: номер версии программного обеспечения - не ниже 44.00.01.03. Разработчиком ПО является фирма «Thermo Ramsey Italia S.R.L.», Италия.

Заключение о соответствии утвержденного типа средств измерений требованиям технических нормативных правовых актов и/или технической документации производителя:

Система динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400 № F647 соответствует технической документации изготовителя, ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-IT.РА01.В.56092/19 по 03.07.2024).

Производитель средств измерений

Фирма Thermo Ramsey Italia S.R.L.

Stab.Via Campanini 1/a, 43122, Parma, Италия,

тел.: +39 0521 78861

Уполномоченное юридическое лицо, проводившее метрологическую экспертизу единичного экземпляра средств измерений

РУП «Брестский центр стандартизации, метрологии и сертификации».

224001, Республика Беларусь, г. Брест, ул. Кижеватова 10/1,

тел.: +375 162 53-72-67; факс: + 375 162 58-08-71

e-mail: csm@csmbrest.by

Приложения: 1. Фотография общего вида средств измерений на 2 листах;
2. Фотография с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений на 1 листе.

Директор РУП «Брестский ЦСМС»



А.А.Прокопук

Приложение 1
(обязательное)

Фотография общего вида средства измерения

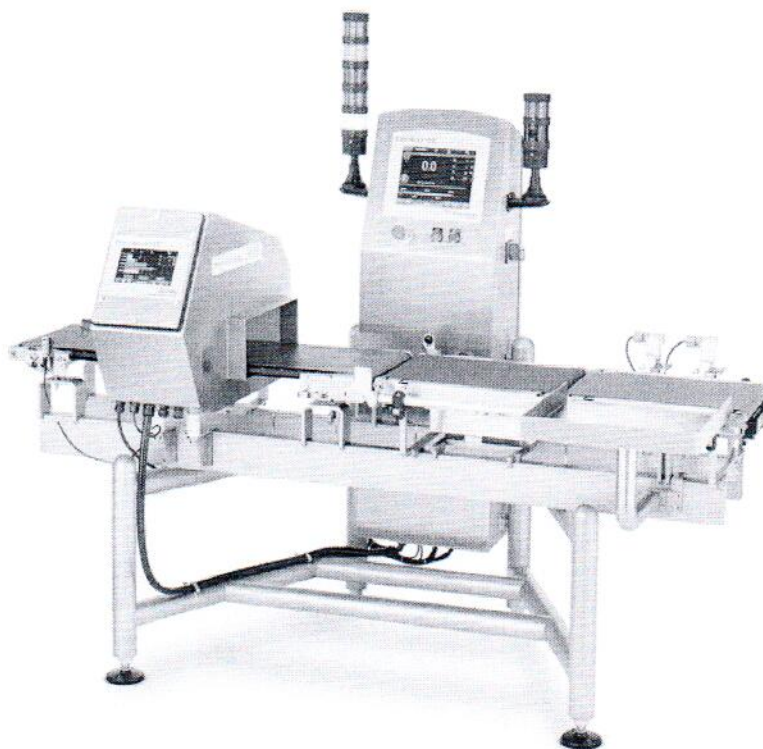
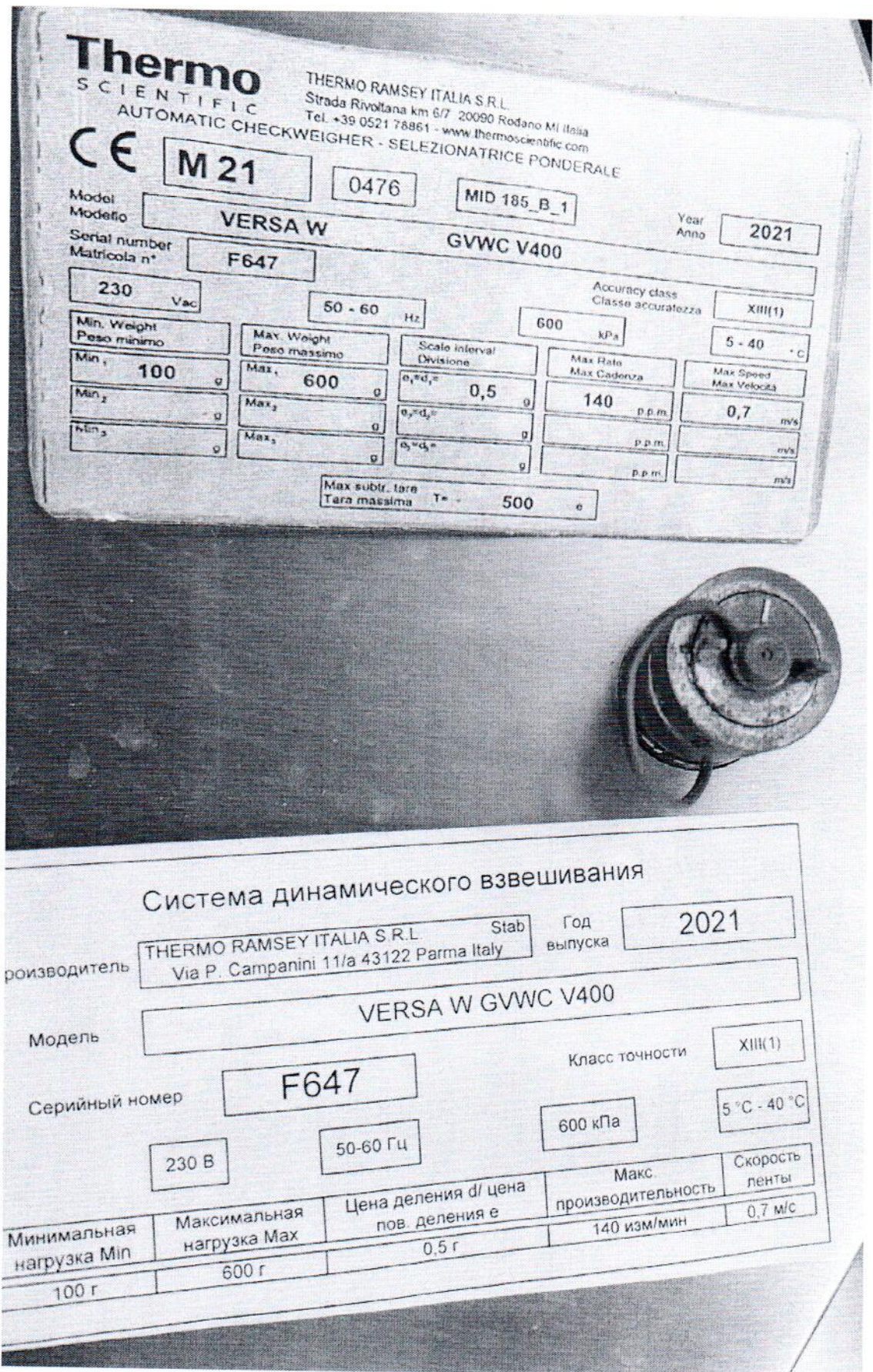


Рисунок 1.1 – Внешний вид системы динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400 № F647



Система динамического взвешивания

Производитель: THERMO RAMSEY ITALIA S.R.L. Stab Via P. Campanini 11/a 43122 Parma Italy Год выпуска: **2021**

Модель: **VERSA W GVWC V400**

Серийный номер: **F647** Класс точности: **XIII(1)**

230 В **50-60 Гц** **600 кПа** **5 °C - 40 °C**

Минимальная нагрузка Min	Максимальная нагрузка Max	Цена деления d / цена пов. деления e	Макс. производительность	Скорость ленты
100 г	600 г	0,5 г	140 изм/мин	0,7 м/с

Рисунок 1.2 – Внешний вид маркировочной таблички системы динамического взвешивания Versa W модели GVWC V400 № F647

Приложение 2
(обязательное)

Фотография с указанием места для нанесения
знака поверки средства измерений

место нанесения знака поверки

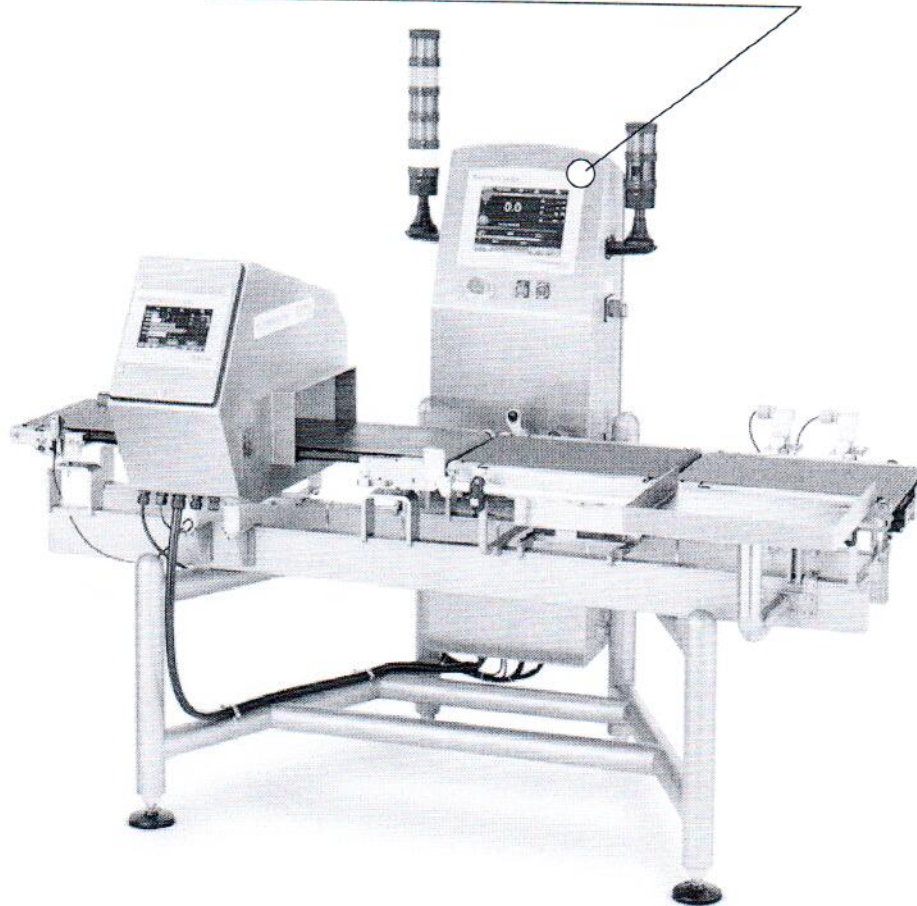


Рисунок 2.1 – Фотография с указанием места нанесения знака поверки
(наклейки) на лицевую панель