

СЕРТИФИКАТ
ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



№ 16005 от 27 января 2023 г.

Срок действия: бессрочный

Наименование типа средств измерений:

Чеквейер автоматический PRISMA 08T3 № СР 0908301

Производитель:

«PRISMA INDUSTRIALE S.r.l.», Италия

Выдан:

ООО «Солидпак», д. Тарасово, Ждановичский с/с, Минский р-н, Республика Беларусь

Документ на поверку:

МРБ МП.МН 3503-2023 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Чеквейер автоматический PRISMA 08T3. Методика поверки»

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

Тип средств измерений утвержден постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 27.01.2023 № 5

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

Handwritten signature in blue ink.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
приложение к сертификату об утверждении типа средств измерений
от 27 января 2023 г. № 16005

Наименование типа средств измерений и их обозначение:
Чеквейер автоматический PRISMA 08ТЗ № СР 0908301.

Назначение и область применения:

Чеквейер автоматический PRISMA 08ТЗ № СР 0908301 (далее по тексту – чеквейер) предназначен для взвешивания и сортировки продукции.

Область применения – пищевая промышленность.

Описание:

Конструктивно чеквейер состоит из грузоприемного устройства (ГПУ), грузовых конвейеров для перемещения взвешиваемых грузов на ГПУ и с него, а также блока управления, содержащего электронный весоизмерительный прибор и устройства коммутации. ГПУ и конвейеры установлены на опорной металлической раме.

ГПУ выполнено в виде ленточного транспортера, опирающегося на два весоизмерительных тензорезисторных датчика.

Весоизмерительный прибор оснащен жидкокристаллическим дисплеем и органами управления, размещенных на его лицевой панели.

Чеквейер оснащен пневматическим механизмом отбраковки (сортировки).

Принцип действия чеквейера основан на преобразовании деформации упругих элементов датчиков, возникающей под действием силы тяжести проходящего по ГПУ груза, в пропорциональный массе аналоговый электрический сигнал. Измеренное значение массы выводится на дисплей. Если отклонение измеренного значения массы единицы товара от заданного при настройке чеквейера превышает установленные пределы, срабатывает механизм отбраковки (сортировки).

Обработка, анализ и отображение результатов измерения осуществляется с помощью программного обеспечения, загруженного производителем.

Фотографии общего вида средства измерений представлены в приложении 1.

Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений представлена в приложении 2.

Обязательные метрологические требования представлены в таблицах 1-4.

Таблица 1

Наименование	Значение
Класс точности	XIII(1)
Максимальная нагрузка, Max, г	2000
Минимальная нагрузка, Min, г	20
Поверочное деление ϵ действительная цена деления (шкалы) $d, \epsilon = d, г$	1
Диапазон выборки массы тары (максимальное значение массы тары), г	от 0 до Max

Таблица 2 – Пределы допускаемой погрешности чеквейера в неавтоматическом (статическом) режиме работы

Нагрузка m , выраженная в поверочных делениях, e	Пределы допускаемой погрешности
$0 < m \leq 500$	$\pm 0,5 e$
$500 < m \leq 2000$	$\pm 1 e$

Таблица 3 – Пределы допускаемой средней погрешности чеквейера в автоматическом режиме работы

Нагрузка m , выраженная в поверочных делениях, e	Пределы допускаемой средней погрешности
$0 < m \leq 500$	$\pm 0,5 e$
$500 < m \leq 2000$	$\pm 1 e$

Таблица 4 – Допускаемое среднее квадратическое отклонение

Нагрузка m , г	Предел допускаемого среднего квадратического отклонения (в процентах от значения m или в граммах)
$m \leq 50$	0,48 %
$50 < m \leq 100$	0,24 г
$100 < m \leq 200$	0,24 %
$200 < m \leq 300$	0,48 г
$300 < m \leq 500$	0,16 %
$500 < m \leq 1000$	0,8 г
$1000 < m \leq 2000$	0,08 %

Указанные в таблицах 1-4 характеристики соответствуют требованиям OIML R 51-1:2006 для класса точности XIII(1).

Основные технические характеристики и метрологические характеристики, не относящиеся к обязательным метрологическим требованиям: представлены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование	Значение
Максимальная скорость взвешивания, упаковок в минуту	300
Условия эксплуатации: диапазон температуры окружающего воздуха, °С	от 15 до 25
верхнее значение относительной влажности окружающего воздуха при температуре 25 °С и более низких температурах без конденсации влаги, %	
Номинальное напряжение питания сетевого адаптера от сети переменного тока, В	230
Номинальная частота питающей сети, Гц	50

Комплектность: представлена в таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Количество
Чеквейер автоматический PRISMA 08T3 № СР 0908301	1
Руководство по эксплуатации	1

Место нанесения знака утверждения типа средств измерений: знак утверждения типа средств измерений наносится на титульный лист руководства по эксплуатации.

Поверка осуществляется по МРБ МП.МН 3503-2023 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Чеквейер автоматический PRISMA 08T3. Методика поверки».

Сведения о методиках (методах) измерений: отсутствуют.

Технические нормативные правовые акты и технические документы устанавливающие: требования к типу средств измерений:

техническая документация «PRISMA INDUSTRIALE S.r.l.», Италия, (руководство по эксплуатации);

методику поверки:

МРБ МП.МН 3503-2023 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Чеквейер автоматический PRISMA 08T3. Методика поверки».

Перечень средств поверки: представлен в таблице 7.

Таблица 7

Наименование и тип средств поверки
Весы неавтоматического действия высокого или специального класса точности по ГОСТ OIML R 76-1-2011 «Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования»
Гири класса точности М ₁ по ГОСТ OIML R 111-1-2009 «Гири классов E ₁ , E ₂ , F ₁ , F ₂ , M ₁ , M ₁₋₂ , M ₂ , M ₂₋₃ и M ₃ . Метрологические и технические требования»
Термогигрометр testo 175H1
Примечание – Допускается применять другие средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик с требуемой точностью.

Идентификация программного обеспечения: представлена в таблице 8.

Таблица 8

Идентификационное наименование ПО	Номер версии ПО (идентификационный номер)
-	Версия прошивки - 03HJ Версия ПО - 1.7

Заключение о соответствии утвержденного типа средств измерений требованиям технических нормативных правовых актов и/или технической документации производителя: чеквейер автоматический PRISMA 08T3 № CP 0908301 соответствует требованиям технической документации «PRISMA INDUSTRIALE S.r.l.», Италия, (руководство по эксплуатации).

Производитель средств измерений
«PRISMA INDUSTRIALE S.r.l.»
Via La Bionda, 17, 43036, Fidenza, Parma, Italy
Телефон: +39 0524 527270
Факс: +39 0524 524142
e-mail: info@prismaindustriale.com

Уполномоченное юридическое лицо, проводившее испытания средств измерений/метрологическую экспертизу единичного экземпляра средств измерений
Республиканское унитарное предприятие «Белорусский государственный институт метрологии» (БелГИМ)
Республика Беларусь, 220053, г. Минск, Старовиленский тракт, 93
Телефон: +375 17 374-55-01
Факс: +375 17 244-99-38
e-mail: info@belgim.by

Приложения: 1. Фотографии общего вида средств измерений на 1 листе.
2. Схема с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений на 1 листе.

Директор БелГИМ



А.В. Казачок

Приложение 1
(обязательное)
Фотографии общего вида средств измерений



Рисунок 1.1 – Внешний вид чеквейера автоматического PRISMA 08T3 № CP 0908301

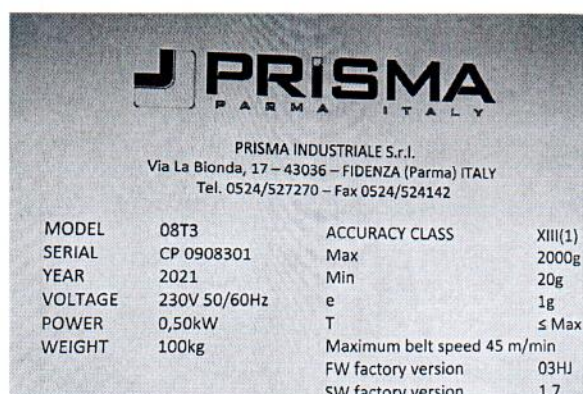


Рисунок 1.2 – Фотография маркировки чеквейера автоматического PRISMA 08T3 № CP 0908301

Приложение 2
(обязательное)

Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений

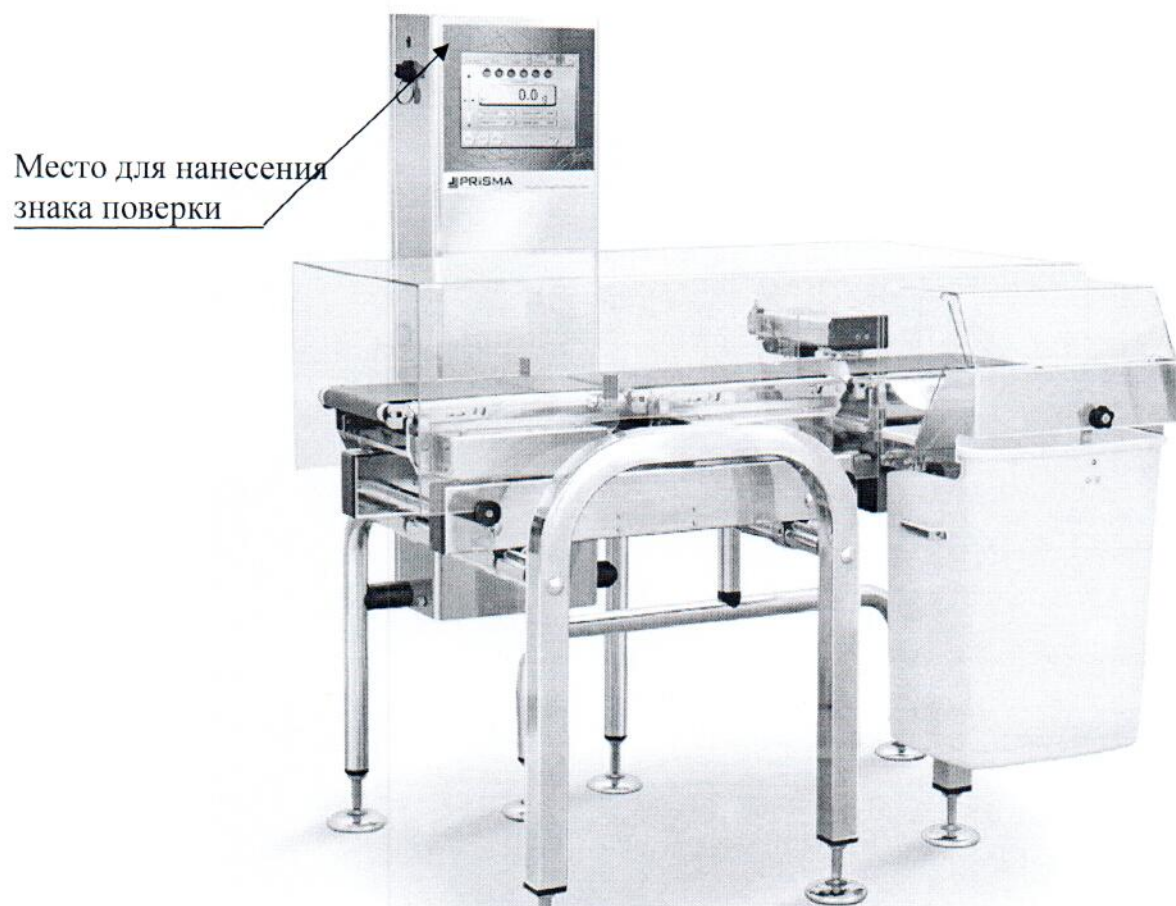


Рисунок 2.1 – Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки