

Подлежит публикации в открытой печати

СОГЛАСОВАНО



Руководитель ГЦИ СИ -  
директора ФГУП «СНИИМ»

В.И.Евграфов

« 15 » 09 2006 г

Весы платформенные для статического взвешивания цилиндрических слитков из алюминия «SCHENCK»	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>33043-06</u> Взамен № _____
---	--

Выпущены по технической документации фирмы HERTWICH ENGINEERING GmbH,  
Австрия. Заводской номер №02/2006

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Весы платформенные для статического взвешивания цилиндрических слитков из алюминия «SCHENCK» (далее по тексту - весы) предназначены для статического взвешивания массы цилиндрических алюминиевых слитков, размещаемых на платформе грузоприемного устройства с регистрацией результатов взвешивания.

Весы установлены на территории ОАО «РУСАЛ Саяногорский Алюминевый Завод» г.Саяногорск

### ОПИСАНИЕ

Весы «SCHENCK» предназначены для статического взвешивания массы грузов (цилиндрических алюминиевых слитков) с регистрацией результатов взвешивания на табло весового терминала Disomat B Plus (далее – весовой терминал) (пр-во SCHENCK PROCESS GmbH, Германия). Взвешивание осуществляется при установке груза на грузоприемную платформу весов. Вес массы груза преобразуется 4-мя весоизмерительными тензорезисторными датчиками RTN (Госреестр № 21175-01, пр-во Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH, Германия), на которых установлена платформа грузоприемного устройства, в изменение электрического сигнала, обработкой которого и выдачей результатов взвешивания занимается весовой терминал.

### Основные технические характеристики

- 1 Класс точности весов по ГОСТ 29329..... средний
- 2 Пределы взвешивания:
  - наибольший предел взвешивания, кг ..... 6000
  - наименьший предел взвешивания, кг ..... 40
- 3 Цена деления (e), кг ..... 2
- 4 Пределы допускаемой погрешности весов соответствуют значениям, указанным в табл.1  
Таблица 1

Интервалы взвешивания	Пределы допускаемой погрешности при	
	первичной поверке, (кг)	эксплуатации, (кг)
от 40 кг до 1000 кг вкл.	±2	±2
свыше 1000 кг до 4000 кг вкл.	±2	±4
свыше 4000 кг до 6000 кг вкл.	±4	±6

5 Непостоянство показаний ненагруженных весов не более, кг..... ±1e

6 Независимость показаний весов от положения груза, массой 10% от НПВ, не более, кг ±1e

- 7 Порог чувствительности весов не менее, кг .....1,4е
- 8 Весы сохраняют свои метрологические характеристики после кратковременного перегруза на 25%НПВ
- 9 Габаритные размеры ГПУ не более, (Д x Ш), м ..... 7.2 x 1.4
- 10 Электрическое питание весов:  
 — напряжение переменного тока, В.....220 (+22/-33)  
 — частота, Гц .....50±1
- 11 Потребляемая мощность не более, ВА.....20
- 12 Вероятность безотказной работы весов за 2000 часов, не менее ..... 0.92
- 13 Средний срок службы не менее, лет ..... 10
- 14 По устойчивости к воздействию климатических факторов весы соответствуют по ГОСТ 12997: — ГПУ от минус 10 до плюс 40 °С;  
 — весовой терминал от плюс 10 до плюс 35 °С

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится фотохимическим способом на табличку, закрепленную на боковой поверхности ГПУ и на титульный лист Руководства по эксплуатации весов.

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки весов приведен в таблице 2.

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол.
	Грузоприемное устройство, в т.ч.: Тензодатчик RTN-4.7t 4 шт. (Госреестр № 21175-01, пр-во Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH, Германия)	1 шт.
	Весовой терминал Disomat B Plus (пр-во SCHENCK PROCESS GmbH, Германия)	1 шт.
БВ-Х2139.РЭ	Руководство по эксплуатации Disomat B Plus	1 экз.
	Кабель соединительный	100 м
СAA3.427430.001.РЭ	Руководство по эксплуатации весов	1 экз.

### ПОВЕРКА

Поверка весов проводится по ГОСТ 8.453 “Весы для статического взвешивания. Методы и средства поверки”.

Средства поверки в условиях эксплуатации или после ремонта - гири класса точности М<sub>1</sub> по ГОСТ 7328.

Межповерочный интервал - один год.

### НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

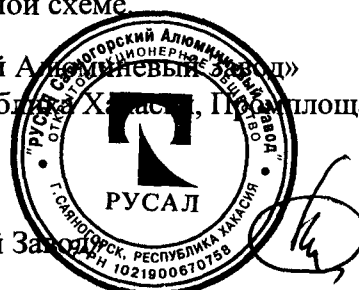
ГОСТ 29329-92 “Весы для статического взвешивания. Общие технические требования”

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип весов платформенных для статического взвешивания цилиндрических слитков из алюминия «SCHENCK» утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

ВЛАДЕЛЕЦ: ОАО «РУСАЛ Саяногорский Алюминиевый Завод»  
 655600, г.Саяногорск, республика Хакасия, Индустриальная площадка

Управляющий директор  
 ОАО «РУСАЛ Саяногорский Алюминиевый Завод»



Е.И.Жуков