

Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	1 / 1		

Certificato di esame UE del tipo (Modulo B)

Si certifica che, sulla base dei risultati degli esami e delle prove effettuati, i seguenti strumenti di misura dell'Organizzazione:

SELEMATIC S.p.A.

Sede legale

Via Quattro giornate di Eboli, 5/7 - 84025 Eboli (SA) - Italia

sono conformi ai requisiti applicabili, sotto elencati, del D.Lgs. 2 febbraio 2007, n. 22, come modificato dal D.Lgs. 19 maggio 2016, n. 84, di recepimento in Italia della Direttiva 2014/32/UE, in accordo all'allegato II Modulo B.

Con questo certificato, viene concesso il permesso di contrassegnare con il numero di questo certificato gli strumenti che sono stati fabbricati in conformità con i dettagli tecnici riportati nell'allegato tecnico.

Strumento di misura:

Selezionatrice ponderale a funzionamento automatico

Modello:

CP120

Requisiti essenziali applicabili:

Allegato I (Requisiti essenziali) / Allegato VIII MI-006 Capo I e Capo II (Requisiti specifici)

Il presente certificato è soggetto al rispetto dei requisiti contrattuali Kiwa Cermet Italia ed è valido solo per gli strumenti di misura sopra identificati. Le principali caratteristiche e condizioni di approvazione sono specificate nell'Allegato Tecnico che è parte integrante del presente certificato.

La conformità ad altre direttive applicabili ricade sotto la responsabilità del fabbricante.

Il presente certificato annulla e sostituisce il certificato MID 133_B_1 rev. 00.

Il presente certificato non può essere riprodotto, se non in forma integrale.

Presidente

Giampiero Belcredi

Kiwa Cermet Italia S.p.A.
Società con socio unico, soggetta
all'attività di direzione e coordinamento
di Kiwa Italia Holding Srl

Via Cadriano, 23
40057 Granarolo dell'Emilia (BO)
Tel +39.051.459.3.111
Fax +39.051.763.382
E-mail: info@kiwacermet.it
www.kiwacermet.it

CERMET



PRD N° 069B

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



Organismo Notificato n° 0476

Reg. Numero MID 133_B_1 Revisione 01
Data di rilascio 2019-09-12 Data di ultima modifica 2022-10-25
Data di scadenza 2029-09-11
Pagina 1 / 12

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

0.1 Storia delle revisioni

Revisione	Data di emissione	Sintesi delle modifiche
00	2019-09-12	Prima emissione
01	2022-10-25	Ampliamento del campo di misura e correzione di refusi

0.2 Principali documenti presi a riferimento

- 0.2.1 Norme armonizzate / documenti OIML di riferimento
- OIML R 51-1: "Automatic catchweighing instruments. Part 1: Metrological and technical requirements - Tests" – 2006
- 0.2.2 Altri documenti tecnici di riferimento
- Welmec 7.2: "Software Guide" – 2018
 - Welmec CT-006-2 "Corresponding Tables Automatic Catchweighers OIML R 51-1 MID 2204/22/EC MI-006 II" - 2016

> **Identificazione delle principali caratteristiche e condizioni di approvazione per cui è valido il certificato cui il presente Allegato Tecnico si riferisce:**

1. Progettazione dello strumento di misura

1.1 Costruzione

La selezionatrice ponderale mod. CP120 è una macchina di tipo continuo che esegue il controllo del peso di prodotti preconfezionati.

Lo strumento è costituito dai seguenti blocchi funzionali, riportati in Fig. 1:

1. unità di comando, visualizzazione e controllo
2. unità elettrica
3. trasportatore di pesatura
4. trasportatore di ingresso prodotto in pesatura
5. gruppo di espulsione
6. dispositivo di pesatura con cella di carico
7. basamento
8. copertura di protezione
9. cellule fotoelettriche

Lo strumento non è commercializzato in altre configurazioni.

Durante il normale funzionamento, la velocità dei trasporti è fissata in modo automatico in funzione della ricetta prodotto impostata dall'operatore.



Reg. Numero MID 133_B_1 Revisione 01

Data di rilascio 2019-09-12 Data di ultima modifica 2022-10-25

Data di scadenza 2029-09-11

Pagina 2 / 12

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

Per effettuare la pesatura occorre che il prodotto sia posizionato all'ingresso del primo nastro. Il prodotto viene preso in carico dal trasportatore e raggiunge la fotocellula ad una velocità pari a quella dei tre nastri della selezionatrice ponderale.

Dopo aver incontrato la fotocellula, il prodotto viene preso in carico dal nastro di pesatura. Il momento di inizio e fine pesatura sono valori settati via software e sono funzione del tipo di prodotto, e della velocità massima da raggiungere.

Terminata la fase di pesatura il prodotto passa sul terzo nastro che ha la stessa velocità dei precedenti. Nel caso in cui sia previsto un dispositivo di scarto, esso viene comandato, qualora fosse necessario, considerando il centro del prodotto. È possibile decidere per quanto tempo attivare il segnale di scarto e correggerlo in anticipo o in ritardo.

La funzione metrologica assicurata è la determinazione del peso di prodotti preconfezionati.

1.1.1 Lista dei principali componenti critici

Il sistema di misura è composto dai seguenti componenti principali:

Tipo di componente	Costruttore	Modello
Celle di carico single-point	TEDEA	240
Machine controller	Omron	NJ
Unità di comando, visualizzazione e controllo (Touch screen)	Omron	Serie NB

1.2 Trasduttore di misura

Il trasduttore di misura è costituito da una cella di carico single point TEDEA modello 240, classe di accuratezza C3, certificata OIML R 60, dotata di cavo di collegamento schermato a 6 conduttori.

La portata della cella di carico è scelta in funzione della portata massima dello strumento.

Possono essere usate anche celle di carico compatibili purché vengano soddisfatte le seguenti condizioni:

- esiste un Certificato di Conformità OIML R60 o un Test Certificate EN 45501 rilasciati per la cella di carico da un Organismo Notificato responsabile per l'esame del tipo nell'ambito delle direttive 2014/31/UE o 2014/32/UE
- il certificato identifica la tipologia delle celle di carico e tutte le informazioni necessarie richieste dalla dichiarazione del fabbricante della compatibilità dei moduli (Guida Welmec 2) ed ogni particolare requisito di installazione. Una cella di carico marcata NH è permessa solo se un test di umidità EN 45501 è stato condotto sulla cella
- non si tratta di una cella di carico con uscita digitale
- le caratteristiche della cella di carico sono le stesse o migliori della cella sopra indicata
- la trasmissione del carico deve essere conforme ad uno degli esempi mostrati nella guida Welmec 2.4



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	3 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

1.3 Elementi del processo di misura

1.3.1 Hardware

La catena di misura hardware è composta da:

- cella di carico
- amplificatore/convertitore di segnale
- unità di controllo, comando e visualizzazione

Attraverso una serie di filtri che garantiscono l'immunità a eventuali disturbi condotti il segnale della cella di carico arriva ad un amplificatore per strumentazione che lo amplifica in modo da allineare il fondo scala della cella con quello del convertitore analogico digitale.

L'amplificatore usato è del tipo ad alta stabilità. Prima di arrivare al convertitore il segnale amplificato passa attraverso un filtro passa basso che garantisce che non arrivino al convertitore stesso frequenze incompatibili con la velocità di campionamento del segnale stesso o fuori dalla gamma di lavoro della selezionatrice ponderale.

> Il convertitore analogico digitale è del tipo ottimizzato per segnali nel campo di frequenze sino a 12Hz. Il convertitore analogico digitale ha una risoluzione massima di 16 bit centrati nella fascia di peso (esclusa tara) e permette di filtrare ulteriormente il segnale in ingresso tramite un filtro digitale programmabile integrato nel convertitore stesso.

Tutta la parte relativa al condizionamento del segnale cella di carico (alimentatore, amplificatore, filtro, convertitore) è contenuta in un involucro che funge da schermo. Oltre alla funzione di schermo, l'involucro garantisce che la temperatura interna sia stabile e che i componenti sensibili non risentano di possibili correnti d'aria ambientali dovute ad esempio a ventole di raffreddamento. A questa unità (Machine controller) sono accoppiate una scheda di 16 ingressi digitali, una scheda di 16 uscite digitali, la scheda per l'acquisizione peso e una scheda uscite analogiche per il comando dei motori.

L'unità di comando, visualizzazione e controllo serve per la programmazione, il funzionamento e il monitoraggio dei dati di pesatura. Le sue caratteristiche sono le seguenti:

- schermo TFT Touch Screen con più di 65.000 colori nel display
- dimensione 7 pollici
- retroilluminazione a LED di lunga durata
- comunicazione seriale, USB o Ethernet
- supporto di chiavette USB
- memoria interna da 128 MB
- grafica bitmap e vettoriale



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	4 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

1.3.2 Software

Il software dello strumento di misura è suddiviso in diversi blocchi funzionali, ognuno dei quali ha una funzione specifica, come dallo schema riprodotto in Fig. 2.

I blocchi funzionali legalmente rilevanti sono relativi alle MISURE e CONTEGGI.

Oltre ad essere prevista una password per accedere al programma, è stata impostata un'ulteriore password per accedere all'interno dei blocchi funzionali relativi alle funzioni metrologicamente significative.

La parte del software metrologicamente significativa è separata da quella di comando della macchina.

Solo il fabbricante può effettuare modifiche relative alla programmazione dello strumento, dopo aver rimosso sigilli ed inserito due livelli di password.

Il software metrologicamente rilevante (blocchi funzionali MISURE e CONTEGGI) è stato classificato in classe B secondo Welmecc 7.2, ed è identificato nel seguente modo:

Versione software: 1.00.00, Checksum: EEC4

- > La cifra prima del primo punto può assumere il valore da 1 a 9 e identifica modifiche metrologicamente significative. Le prime due cifre dopo il primo punto possono assumere valori da 1 a 99 e identificano modifiche alla parte che gestisce la pesatura. Le ultime due cifre dopo il secondo punto, invece, identificano modifiche che non sono metrologicamente significative.

Il software metrologicamente significativo è considerato di tipo P, con estensioni applicate L, S.

E' possibile effettuare una calibrazione statica dello strumento solo avendo i privilegi di accesso del fabbricante.

Tutti i parametri che concorrono alla determinazione del peso, i risultati aggregati, i dati dei prodotti, i buffer che contengono i record di lotto sono allocati in una memoria non volatile. Lo strumento memorizza i dati degli ultimi 2000 lotti di produzione.

1.4 Indicazione del risultato di misura

A display vengono visualizzati il peso corrente e i dati statistici del lotto, quali ad esempio valori medi, deviazioni standard, numero di pezzi scartati (Fig. 4). I dati immagazzinati per ogni lotto di produzione sono esportabili tramite una procedura che li formatta e incapsula in un file in formato CSV di sola lettura e copiato su un dispositivo di memoria di massa accessorio.



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	5 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

1.5 **Dispositivi opzionali e funzioni soggette a requisiti MID**

Le funzioni metrologiche dello strumento di misura sono:

- azzeramento iniziale (automatico)
- azzeramento automatico programmabile
- indicazione dello zero
- tara di preset (sottrattiva)
- settaggio dinamico, disponibile all'utilizzatore e registrata
- calibrazione statica, non accessibile all'utilizzatore
- dispositivo di memorizzazione dei dati

1.6 **Documentazione tecnica**

Fascicolo tecnico: FASCICOLO TECNICO SELEZIONATRICE PONDERALE Prot. 01QS-01FTE1017-OE vers. 02 rev. 00 del 03/2020

Rapporto di prova: Rapporto Kiwa Cermet Italia n. 20002723

1.7 **Dispositivi integrati/opzionali e funzioni che non rientrano nel campo di validità del presente Certificato di tipo**

Le funzioni che possono essere integrate nello strumento di misura e non soggette a requisiti MID sono:

- dispositivi di scarto (gruppi di espulsione o gruppi di deviazione prodotto)
- sistemi di ispezione di prodotti contaminati (metal detector)
- dispositivi per download dei dati di lotto, per successive elaborazioni, non attinenti al campo della metrologia legale

Tali dispositivi devono essere dotati di marcatura CE in conformità alle direttive applicabili.



Reg. Numero MID 133_B_1 Revisione 01
Data di rilascio 2019-09-12 Data di ultima modifica 2022-10-25
Data di scadenza 2029-09-11
Pagina 6 / 12

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

2. Dati tecnici

2.1 Condizioni operative nominali

- misurando: prodotti preconfezionati
- classe di accuratezza di funzionamento: XIII(1)
- campo di misura (portata minima e massima): $50 \div 2600$ g
- divisione di verifica e: 1 g
- divisione reale della scala d: 0,1 g (utilizzabile solo in fase di collaudo dello strumento)
- classe di ambiente climatico: $+5 \div +40^{\circ}\text{C}$
- classe di ambiente elettromagnetico: E2

2.2 Altre condizioni operative

- tara sottrattiva: $T \leq 200$ e
- campo di azzeramento iniziale: 20% del Max
- campo di azzeramento automatico: 4% del Max
- azzeramento automatico dopo un intervallo di tempo programmabile
- tempo di riscaldamento: 15 min
- luogo di utilizzo: chiuso, senza condensa
- alimentazione: 400 VAc (-15%, + 10%), 50 Hz, 500W max
- tipo di installazione: fissa

3. Interfacce e condizioni di compatibilità

Lo strumento di misura dispone delle seguenti interfacce esterne:

- porta seriale RS232 per collegamento opzionale dispositivo Metal Detector,
- porta USB per scrittura dati lotto su memoria USB rimovibile (per il salvataggio dei dati di lotto, fino ad un massimo di 2000 lotti)
- porta Ethernet per collegamento a PC (per il trasferimento dei dati di lotto)

Tali porte non necessitano di essere messe in sicurezza.

4. Requisiti sulla produzione, messa in servizio ed utilizzo

4.1 Requisiti sulla produzione

Specificati nel fascicolo tecnico.

4.2 Requisiti sulla messa in servizio

Specificati nel manuale di installazione, uso e manutenzione e.

4.3 Requisiti per un utilizzo conforme

Specificati nel manuale di installazione, uso e manutenzione.

5. Controllo degli strumenti in utilizzo

5.1 Documenti necessari per le verifiche

Per le verifiche devono essere disponibili copia del presente certificato e del manuale di installazione, uso e manutenzione.



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	7 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

5.2 **Tools software o strumenti ausiliari specifici**

Per le verifiche non sono necessari tool software specifici.

Devono essere disponibili idonei misuratori di massa per effettuare le prove di controllo di rispetto dei requisiti metrologici applicabili (vedi par. 5.4).

5.3 **Identificazione**

5.3.1 Hardware

La verifica deve prendere in considerazione i seguenti elementi:

- formato e contenuto della targa metrologica
- presenza e integrità dei sigilli, come da piano di legalizzazione
- esame dello strumento di misura per assicurare la conformità al tipo certificato

5.3.2 Software

Le informazioni relative alla identificazione del software legalmente rilevante (versione / checksum) sono accessibili tramite l'interfaccia utente dalla pagina principale seguendo il percorso:

MENU PRINCIPALE → MENU DI SISTEMA (Fig. 3).

5.4 **Procedure di messa a punto / taratura**

La verifica del rispetto dei massimi errori permessi in termini di quantità (verifica di accuratezza) viene eseguita secondo le modalità indicate al par. A.4.1 della raccomandazione OIML R 51-1, impiegando come limiti di accettazione quelli indicati nelle tabelle 3 e 4 della raccomandazione OIML R 51-1, in caso di verifica finale per l'immissione sul mercato, o di verifica periodica.

6. **Misure di legalizzazione**

6.1 **Sigilli meccanici**

Per impedire che si possa manomettere anche solo uno dei dati che concorrono nella calibrazione dello strumento, nell'azzeramento e nell'elaborazione dei dati che arrivano dalla cella di carico, sono applicati dei sigilli adesivi non rimovibili che ne bloccano in maniera definitiva la modifica. Tali sigilli sono poste sui seguenti componenti:

- fissaggio dell'involucro della cella di carico al recettore del carico, per impedirne il distacco (Fig. 5)
- involucro della Machine controller, per impedirne l'apertura e la rimozione (Fig. 6)
- connessioni della scheda segnali digitali, per impedire di connettere altri dispositivi (Fig. 7)
- targa metrologica su supporto metallico, per impedirne la rimozione

6.2 **Sigilli elettronici**

Non presenti.



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	8 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

6.3 *Protezioni software*

Non presente

7. *Etichettatura ed informazioni*

7.1 *Informazioni di accompagnamento dello strumento di misura*

Manuale d'uso e manutenzione.

7.2 *Marcature e iscrizioni*

La targa metrologica è realizzata mediante stampa a trasferimento termico su pellicola adesiva, di tipo non rimovibile, o su lastra in alluminio. La targa su supporto adesivo viene incollata su una superficie accessibile della macchina, mentre quella su supporto metallico viene fissata alla macchina mediante rivetti. Essa riporta i dati richiesti dalla Direttiva 2014/32/UE Allegato 1 art. 9.

>

CERMET



PRD N° 069B

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



Organismo Notificato n° 0476



Kiwa Cermet Italia S.p.A. Società con socio unico, soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Kiwa Italia Holding Srl
Sede legale: Via Cadriano 23, 40057 Granarolo dell'Emilia (BO)
Tel. +39.051.459.3.111 - Fax +39.051.763.382 - info@kiwacermet.it - www.kiwacermet.it
P.I. 00627711203 - C.F. 03502820370 - Capitale Sociale: € 1.000.000,00 i.v.

Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	9 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

8. Illustrazioni

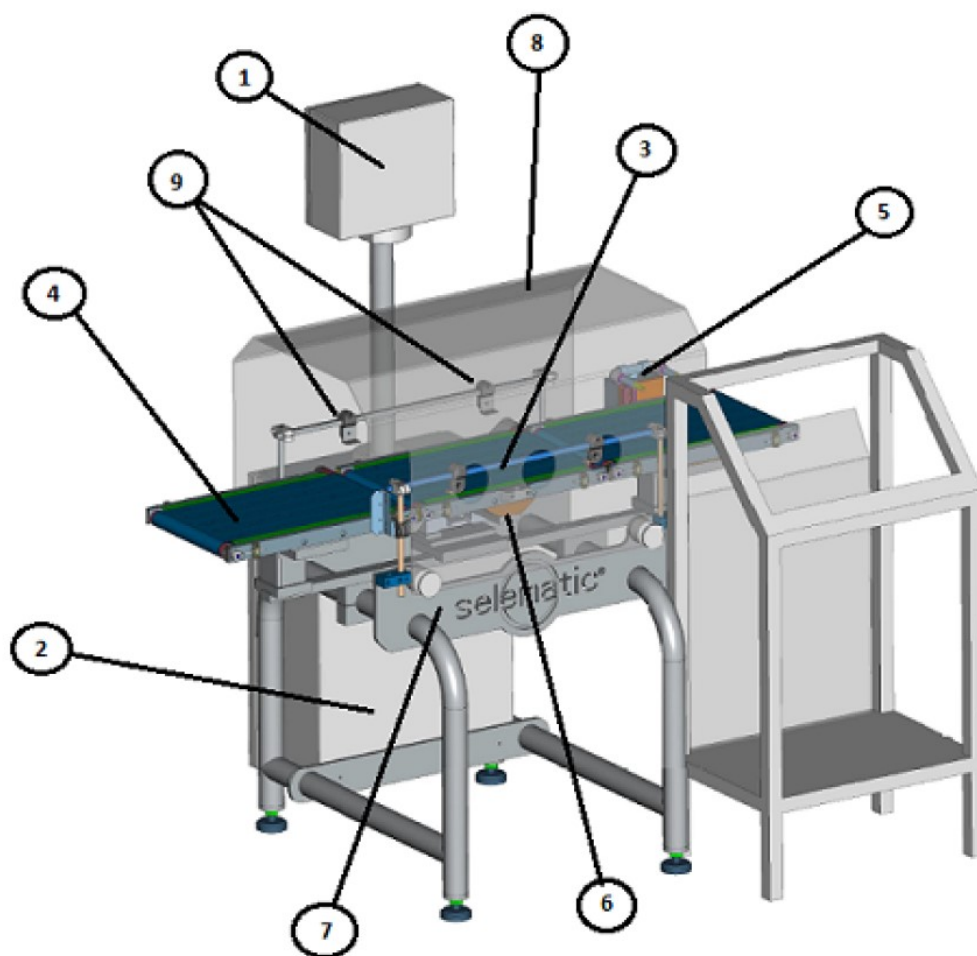


Fig. 1



Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	10 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo

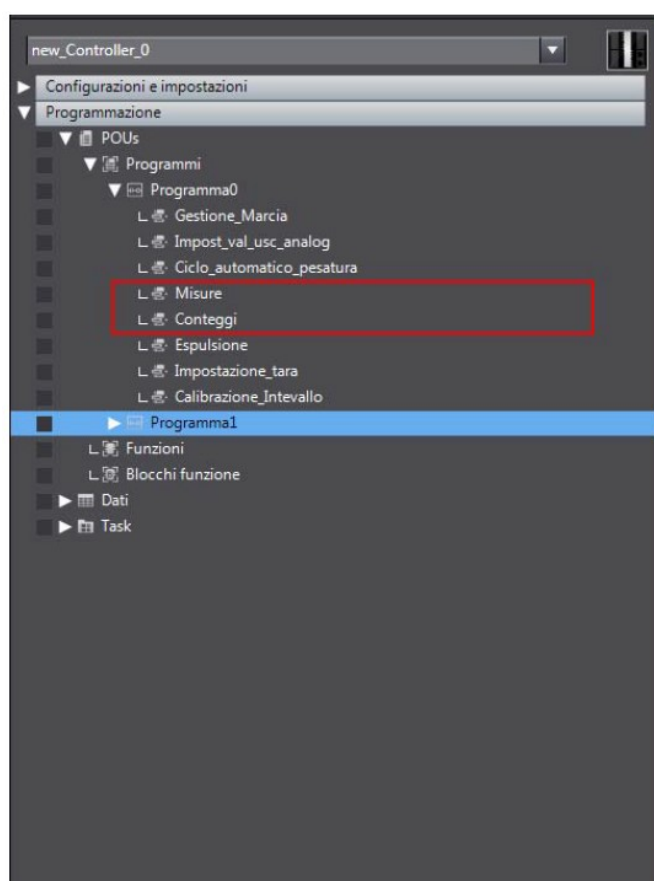


Fig. 2



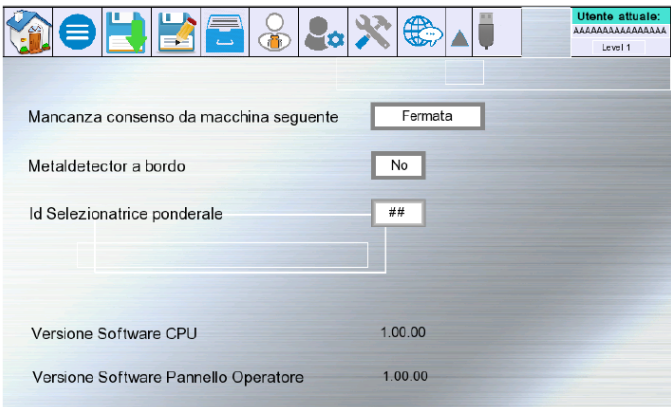
Reg. Numero MID 133_B_1 Revisione 01

Data di rilascio 2019-09-12 Data di ultima modifica 2022-10-25

Data di scadenza 2029-09-11

Pagina 11 / 12

Allegato tecnico al certificato UE di tipo



Utente attuale: AAAAAAAAAAAAAAAAAA Level 1

Mancanza consenso da macchina seguente

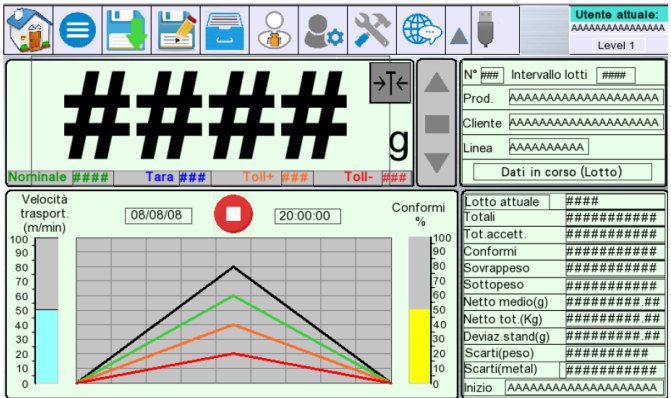
Metaldetector a bordo

Id Selezionatrice ponderale

Versione Software CPU 1.00.00

Versione Software Pannello Operatore 1.00.00

Fig. 3



Utente attuale: AAAAAAAAAAAAAAAAAA Level 1

N° ## Intervallo lotti ##

Prod. AAAAAAAAAAAAAAAAAA

Cliente AAAAAAAAAAAAAAAAAA

Linea AAAAAAAAAA

Dati in corso (Lotto)

Nominale ### Tara ### Toll+ ### Toll- ###

Velocità trasport. (m/min) 08/08/08 20:00:00

Conformi %

Lotto attuale ###

Totale #####

Tot. accett. #####

Conformi #####

Sovrappeso #####

Sottopeso #####

Netto medio(g) #####

Netto tot. (Kg) #####

Deviaz stand(g) #####

Scarti(peso) #####

Scarti(metal) #####

Inizio AAAAAAAAAAAAAAAAAA

Fig. 4

Reg. Numero	MID 133_B_1	Revisione	01
Data di rilascio	2019-09-12	Data di ultima modifica	2022-10-25
Data di scadenza	2029-09-11		
Pagina	12 / 12		

Allegato tecnico al certificato UE di tipo



Fig. 5



Fig. 6

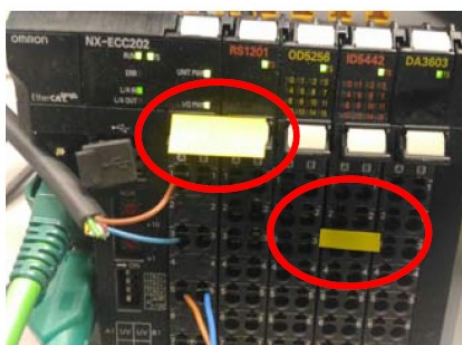


Fig. 7

