

GRENSEGANG, IKKE-AUTOMATISKE VEKTER OG AUTOMATISKE VEKTER

Fra de gjeldende forskriftene

- **Definisjon av ikke-automatisk vekt:**
[forskrift nr. 1735 om krav til ikke-automatiske vekter § 3:](#)
«Med *ikke-automatisk vekt* menes en vekt som ved veiing må betjenes av en operatør.»
- **Definisjon av automatvekt:**
[Forskrift om krav til automatiske gravimetrisk fyllmaskiner § 2:](#)
«*Automatisk vekt*: Et måleredskap som bestemmer massen av et produkt uten inngrep fra en operatør, og som følger et forhåndsdefinert program av automatiske prosesser karakteristisk for måleredskapet.»

Eksempler på ikke-automatiske vekter:

- Butikkvekter, kjørebrovekter, palle-vekter, kranvekter, merkevekter (merkevekter kan både være automatiske og ikke-automatiske)

Eksempler på automatiske vekter:

- Automatisk transportbåndvekt
- Automatiske catchvekter (sjekkvekter, merkevekter, søppelbilvekter, vekter påmontert hjullastere, etc.)
- Automatisk gravimetrisk fyllmaskin
- Automatisk summerende beholdervekt
- Automatisk jernbanevekter

Justervesenet legger følgende til grunn for sin tolking:

- Et instrument som er i stand til å gjennomføre sekvensiell veiesyklus/veieoperasjon uten innblanding av en operatør er alltid å betrakte som en automatisk vekt.
- Hvis instrumentet trenger en operatør sin innblanding for å bestemme eller validere veieresultatet så er det å betrakte som en ikke-automatisk vekt.
 - Bestemme veieresultatet betyr her en intelligent handling av en operatør som påvirker resultatet, som for eksempel å bestemme og bekrefte at en visning er stabil/akseptabel eller å justere vekten av det veide materialet.
 - Validere veieresultatet betyr at en operatør ved å observere veieresultatet tar en beslutning og bekrefter om det aksepteres. Produksjonsprosessen skal gi operatøren mulighet til å korrigere veieresultat i de tilfeller det ikke aksepteres.

Det viktige i tolkningen er altså operatørens innblanding i selve fyllprosessen. Vi vurderer altså kun selve fyllprosessen og ikke eventuelle andre prosesser i forbindelse med produksjon av forpakninger. At det for eksempel er en operatør tilstede som setter en tom forpakning på vekten og tar denne av etter den er fylt betyr ikke nødvendigvis at vekten er ikke-automatisk. Det er en eventuell operatørs mulige innblanding i fyllprosessen mellom

GRENSEGANG, IKKE-AUTOMATISKE VEKTER OG AUTOMATISKE VEKTER

forpakningen blir satt på vekten og til forpakningen blir tatt av vekten igjen som avgjør om vekten er å anse som en ikke-automatisk eller automatisk vekt.

Det kan noen ganger være vanskelig å bestemme om en vekt skal defineres som ikke-automatisk eller automatisk vekt. Det kan for eksempel være tilfeller der en produsent av et fyllesystem benytter en ikke-automatisk sertifisert vekt i en produksjonsprosess der fyllingen av forpakning for eksempel styres av en PLS eller et måleinstrument med mulighet for den type styring. Hvis en vekt i et slikt fyllesystem skal oppfylle kravene til en ikke-automatisk vekt må Justervesenet sin tolkning over være oppfylt.

For eksempel:

- fyllesystemet/sekvensen må lages/programmeres slik at operatøren manuelt må tarere vekten (og kontrollere tarering) etter at tom forpakning er satt på veieplattformen før fylling kan starte, og at
- når fylling er gjennomført må operatøren, manuelt ved å trykke på en knapp, bekrefte at resultatet er akseptert i forhold til gjeldende forskriftskrav før en ny fyllesekvens kan starte.

Dette betyr at fyllesystemet/sekvensen aksepteres brukt som et hjelpemiddel til å fylle forpakninger, men skal vekten som sitter i system kunne aksepteres som en ikke-automatisk vekt så må det tydelig fremgå av bruksmåten at den opereres som en ikke-automatisk vekt.

Welmec sin tolkning.

Den europeiske organisasjonen som har som oppgave å bidra til harmonisering av praksis i lovregulert måling i Europa, WELMEC, har også behandlet spørsmålet. Det er klart at det er nasjonale forskjeller i praksisen. Det er imidlertid vedtatt følgende retningslinjer i WELMEC:

- Et instrument som er i stand til å gjennomføre etterfølgende veiesyklus uten innblanding av en operatør er alltid å betrakte som en automatisk vekt.
- Hvis instrumentet trenger en innblanding av en operatør for å bestemme eller bekrefte veieresultatet så er det å betrakte som en ikke-automatisk vekt.

Regelverk og praksisen i Norge er altså i tråd med tolkningen i WELMEC.