



OCT 28 1994

NOTICE OF APPROVAL

Issued by statutory authority of the Minister of Industry,
Science and Technology for:

CATEGORY OF DEVICE:

Electronic (In-Motion) Weighing System

APPLICANT / REQUÉRANT:

J.M. Schneider Inc.
321 Courtland Ave., East
Kitchener, Ontario
N2G 3X8

MODEL(S) / MODÈLE(S):

WI-110/H21-5260

AVIS D'APPROBATION

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de
l'Industrie, des Sciences et de la Technologie, pour:

CATÉGORIE D'APPAREIL:

Ensemble électronique de pesage (dynamique)

MANUFACTURER / FABRICANT:

Weigh-Tronix Inc.
Fairmont, Minnesota, USA
Colt Industries (Canada) Ltd.
Fairbanks Weighing Division

RATING / CLASSEMENT:

500 kg

NOTE: This approval applies only to devices, the design, composition, construction and performance of which are, in every material respect, identical to that described in the material submitted, and that are typified by samples submitted by the applicant for evaluation for approval in accordance with sections 14 and 15 of the Weights and Measures Regulations. The following is a summary of the principal features only.

SUMMARY DESCRIPTION:

This device is an electronic in-motion weighing system composed of an approved overhead track scale interfaced to an approved weigh indicator and a data collection system.

Changes to make it an in-motion system are as follows:

- Digital Weigh Indicator (WI-110)
- Fitted with a modified main card and modified software.
- Overhead Track Scale (electronic H21-5260)

The weighing rail is constructed from stainless steel, 50" long, and is supported at each end by a bending beam load cell.

A system of limit switches determines the movement of material to be weighed when weighing in-motion. Movement of material is accomplished with a pneumatic pusher.

The system can weight up to 370 hogs per hour.

When used in the dynamic mode, this device is exempted from regulation 208 and requirement 4 of SGM 3.

REMARQUE: Cette approbation ne vise que les appareils dont la conception, la composition, la construction et le rendement sont identiques, en tout point, à ceux qui sont décrits dans la documentation reçue et pour lesquels des échantillons représentatifs ont été fournis par le requérant aux fins d'évaluation, conformément aux articles 14 et 15 du Règlement sur les poids et mesures. Ce qui suit est une brève description de leurs principales caractéristiques.

DESCRIPTION SOMMAIRE:

Il s'agit d'un ensemble électronique de pesage en mouvement constitué d'une bascule sur rail aérien approuvée qui est reliée à un indicateur pondéral approuvé et à un système de collecte de données.

Les modifications à apporter pour en faire un ensemble de pesage dynamique sont les suivantes:

- Indicateur pondéral à affichage numérique (W1-110)
- Le munir d'une carte principale modifiée et d'un logiciel modifié.
- Bascule sur rail aérien (électronique H21-5260)

Le rail de pesage en acier inoxydable mesure 50 po de longueur et repose à chaque extrémité sur une cellule de pesage de flexion.

Un système de commutateurs de fin de course détermine le mouvement du produit à peser en mode de pesage dynamique. Le déplacement du produit est assuré par un pousseur pneumatique.

Le système peut peser jusqu'à 370 porcs par heure.

Lorsqu'il est utilisé en mode dynamique, cet appareil est exempté des exigences de l'article 208 du Règlement et de l'article 4 de la directive ministérielle SGM 3.

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

The sequence of events during in-motion weighing are:

- 1) The system is powered up and the weight indicator is zeroed.
- 2) A rail conveyor pushes the carcass trolley onto the scale and a limit switch is tripped sending a sequence no. to the data collection system.
- 3) The trolley trips a second switch actuating an air cylinder pusher which pushes the carcass along the conveyor.
- 4) As the pusher returns from its fully extended position it sends a print command to the weigh indicator and data collection system.
- 5) The indicator displays flat bars (----), averages the weight 23 times per second, displays it, and transmits it to the data system for printing.
- 6) The rail conveyor pushes the trolley off the scale as it pushes another carcass trolley onto the front end of the scale, repeating the cycle of events.

The device herein listed was previously listed on Notice of Conditional Approval AM-4530T.

EVALUATED BY:

Michel Létourneau
Complex Approvals and Calibrations Technologist
Tel. (613) 952-0663

DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite

Voici la séquence des opérations du pesage dynamique:

- 1) Le système est mis sous tension et l'indicateur pondéral remis à zéro.
- 2) Un transporteur sur rail pousse le chariot de la carcasse sur la balance et le commutateur de fin de course ainsi actionné envoie une séquence codée au système de collecte des données.
- 3) Le chariot déclenche un deuxième commutateur qui commande un poussoir pneumatique destiné à pousser la carcasse sur le transporteur.
- 4) Lorsque le poussoir revient de sa position d'allongement maximal, il envoie une commande d'impression à l'indicateur pondéral et au système de collecte de données.
- 5) L'indicateur affiche une série de traits (----) et calcule la moyenne des poids à un rythme de 23 fois par seconde, l'affiche et la transmet au système de données qui doit en assurer l'impression.
- 6) Le transporteur sur rail dégage la balance du chariot pesé en poussant un autre chariot porteur de carcasse sur la balance. Le cycle des opérations recommence.

L'appareil énuméré dans le présent avis figurait préalablement sur l'avis d'approbation conditionnelle AM-4530T.

ÉVALUÉ PAR:

Michel Létourneau
Technologue en approbation complexes et étalonnage
Tél. (613) 952-0663

APPROVAL:

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(1) of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Requirements relating to marking are set forth in sections 18 to 26 of the Weights and Measures Regulations. Installation and use requirements are set forth in Part V and in specifications established pursuant to section 27 of the said Regulations. A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local inspection office of Industry Canada.



D. W. Morgan

Manager,
Weights and Measures Laboratories

APPROBATION:

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareils identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(1) de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciales des appareils sont soumis à l'inspection conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures. Les exigences de marquages sont définies dans les articles 18 à 26 du Règlement sur les poids et mesures. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V et dans les prescriptions établies en vertu de l'article 27 dudit règlement. Une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local d'Industrie Canada.

OCT 28 1994

Date:

Gérant,
Laboratoires des Poids et mesures