



Industry and Science
Canada

Legal Metrology

Industrie et Sciences
Canada

Métrieologie léale

APPROVAL No. — N° D'APPROBATION

AM-4807 Rev. 1

AUG 30 1994

NOTICE OF APPROVAL

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

CATEGORY OF DEVICE:

Electronic Dynamic Platform Scale

APPLICANT / REQUÉRANT:

Banke Electronics Ltd.
72 Dynamic Dr., Unit 1
Scarborough, Ontario
M1V 3Z5

MODEL(S) / MODÈLE(S):

SL-40CLT
SL-100CLT

RATING / CLASSEMENT:

AVIS D'APPROBATION

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

CATÉGORIE D'APPAREIL:

Plate-forme électronique de pesage dynamique

MANUFACTURER / FABRICANT:

Hi-Speed Checkweigher Co. Inc.
5 Barr Road
Ithaca, New York, USA
14850-9117

30 000 g x 1 g
80 000 g x 10 g

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 platform scale system composed of a Garvens electronic weight indicator, a Sauter platform scale base model EB60 and a control command box. A conveyor is mounted on the scale base.

The indicator is housed in a steel cabinet and mounted on the control and command box.

The scale platform is supported by two "L" shaped fabricated steel load levers which are supported by a flexure system. They are connected to a pulse-modulated electromagnetic force compensation weighing cell. The scale is fitted with four adjustable and lockable feet and a level indicator.

The weighing sequence occurs until a package interrupts the photo eye located at the output of the scale. The averaged weight data is then displayed and printed or sent to an RS232/422 serial output. This weight will remain displayed until the next package interrupts the photo eye and another weight is displayed and printed or sent out. Under section 13(4) of the Regulations notice is hereby given that this device is exempt from section 171 of the Regulations.

The inbound and outbound conveyors must be level with the scale conveyor.

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 à plate-forme de pesage en mouvement composé d'un indicateur Garvens, modèle SL40CLT, d'un socle de balance à plate-forme, modèle Sauter EHB60 et d'une boîte de contrôle et de commande. Une courroie transporteuse de 850 mm de longueur et de 450 mm de largeur est montée sur le socle de la balance.

L'indicateur est logé dans un boîtier en acier et installé sur la boîte de contrôle et de commande.

La plate-forme de la balance repose sur deux leviers de chargement en L en acier marchand qui sont soutenus par un système de flexion. Ces leviers sont reliés à une cellule de pesage à compensation de force électromagnétique et à impulsions modulées. La balance est munie de quatre pieds réglables à verrouillage et d'un indicateur de niveau.

Le pesage se produit au moment où l'emballage passe devant l'oeil photo-électrique se trouvant à la sortie de la balance. Les données de pesage sont ensuite affichées et imprimées ou transmises par une sortie en série RS232/422. Ce poids demeure affiché jusqu'à ce que le prochain emballage passe devant l'oeil photo-électrique et qu'un autre poids soit affiché et imprimé ou transmis. En vertu du paragraphe 13(4) du Règlement, un avis est donné par la présente que cet appareil est exempté du paragraphe 171 du Règlement.

Les courroies d'amenée et de sortie doivent être de niveau avec la courroie transporteuse de la balance.

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

As the length and/or weight of the package increases the belt speed must be decreased (model SL-40CLT). The acceptable weight and belt speed must be determined for each device in-situ to ensure accurate measurement.

The zero and span adjustments are located within the housing of the device which can be sealed with a wire and a lead seal. The design is exempt from providing ready access to all other components or adjustments as specified in SGM3/10.

This device is approved for use solely in the dynamic mode. Under section 13(4) of the Regulations notice is hereby given that this device is exempt from section 208 of the Regulations and section 4(a) of SGM3.

A switch located behind the front panel accesses a free floating weight mode for inspection purposes.

The indicator controls consist of:

A Limits Set - Program A

- 1st, 2nd, 3rd pair of set points

B Statistics - Program B

- Date
- Time
- Product code
- Nominal weight
- No. of products in spot check
- Gap between spot checks by time or by no. of products.

C Feedback Control - Program C

Must be disabled.
(Not legal for trade feature)

G Display of limit values PLUS and MINUS**DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite**

Lorsque la longueur et/ou le poids du paquet augmente, la vitesse de la courroie doit diminuer (le modèle SL-40CLT). Le poids et la vitesse doivent être déterminés sur les lieux pour assurer l'exactitude des pesées.

Les réglages de la portée et du zéro se trouvent dans le boîtier de l'appareil lequel peut être plombés à l'aide d'un plomb et d'un fil métallique. La conception est exemptée de rendre accessible les autres parties composantes ou ajustements conformément aux exigences de la norme ministérielle SGM3/10.

Cet appareil est approuvé uniquement pour être utilisé en mode dynamique. En vertu du paragraphe 13(4) du Règlement, un avis est donné par la présente que cet appareil est exempté du paragraphe 208 du Règlement et de la section 4(a) de la norme ministérielle SGM3/10.

Un interrupteur placé derrière le panneau avant permet d'avoir accès à un mode de pesage dans lequel le poids affiché est libre à des fins d'inspection.

Les commandes de l'indicateur comprennent:

A Limits Set - Program A

- 1^{ère}, 2^e, 3^e paires de points de consigne

B Statistics - Program B

- Date
- Heure
- Code du produit
- Poids nominal
- Nombre de produits au point de vérification
- Écart entre les points de vérification en temps ou en nombres de produits

C Feedback Control - Program C

Doit être mis hors service
(Fonction non légal pour le commerce)

G Affichage des valeurs limites PLUS et MOINS

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

Z Display or counter/average value/belt speed

F Display of daily summary/expanded statistics/general statistics

S Memory Slot Selector

ENT
Enter, or advance one step

CLR
Clear, or go back one step

0 to 9
To enter numeric data

· Decimal Point

-T-
Must be disabled
(The tare function does not comply with the legislation)

Hand
Status of individual weighing

Depress "Hand" and "Circle" simultaneously for calibration

Motor -
Belt Speed Decrease (model SL-40CLT)

Motor +
Belt Speed Increase (model SL-40CLT)

DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite

Z Affichage du compteur/valeur moyenne/vitesse de la courroie

F Affichage des résumés quotidiens/des statistiques extrapolées/des statistiques générales

S Sélecteur de positions de mémoires

ENT
Entrer, ou avancer d'un pas

CLR
Effacer, ou reculer d'un pas

0 à 9
Introduction des données numériques

· Point décimal

-T-
Doit être mis hors service.
(La fonction tare n'est pas conforme à la législation)

Main
Pesage individuel statique

Pour l'étalonnage, enfoncer simultanément la "main" et le "cercle"

Moteur -
Vitesse de la courroie diminuée (modèle SL-40CLT)

Moteur +
Vitesse de la courroie augmentée (modèle SL-40CLT)

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

1. **Display 1**
Display for weight, feedback control and error, 5-7 segments LEDs
2. **Display 2**
Display for limit value and memory slot number, 20 - starburst LEDs
3. **Display 3**
Display for counter status, running average and belt speed(%), 12 - starburst LEDs
4. Light for indication of low weight (minus, yellow), good (green), and overweight (plus, red)
5. Annunciator for feedback control "decrease"
6. Annunciator for feedback control "increase"
7. Programming touch-operated membrane keyboard
8. Auto Tare (Automatic re-zero)
9. Manual weighing-hand
10. Calibration
11. Conveyor belt slower (model SL-40CLT)
12. Conveyor belt faster (model SL-40CLT)
- 13., 14., 15.
Printer (optional)

DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite

1. **Affichage 1**
Affichage du poids, d'ela commadne de correction et des erreurs, 5 DÉL à 7 segments.
2. **Affichage 2**
Affichage des valeurs limites et du numéro de position de la mémoire - 20 DÉL étoilées
3. **Affichage 3**
Affichage de la lecture au compteur, de la moyenne en cours et de la vitesse de la courroie(%) - 12 DÉL étoilées
4. Voyant indiquant un poids faible (en moins, jaune), un poids correct (vert), et un poids lourd (en plus, rouge)
5. Afficheur de la commande de correction - "diminution"
6. Afficheur de la commande de correction - "augmentation"
7. Clavier de programmation à membrane tactile
8. Tare automatique (remise à zéro automatique)
9. Pesage manual - main
10. Étalonnage
11. Courroie transporteur plus lente (modèle SL-40CLT)
12. Courroie transporteur plus vite (modèle SL-40CLT)
- 13., 14., 15.
Imprimante (facultative)

MODEL PARAMETERS

MODEL	RATING	MAXIMUM PACKAGE SIZE (l x w in mm)	MAXIMUM BELT SPEED (ft / min)
SL-40CLT	30 000 g x 1 g	800 x 400	200
SL-100CLT	80 000 g x 10 g	1 000 x 550	100 (fixed / fixe)

The purpose of this revision is to add model SL-100CLT.

Le but de cette révision est d'ajouter le modèle SL-100CLT.

EVALUATED BY:

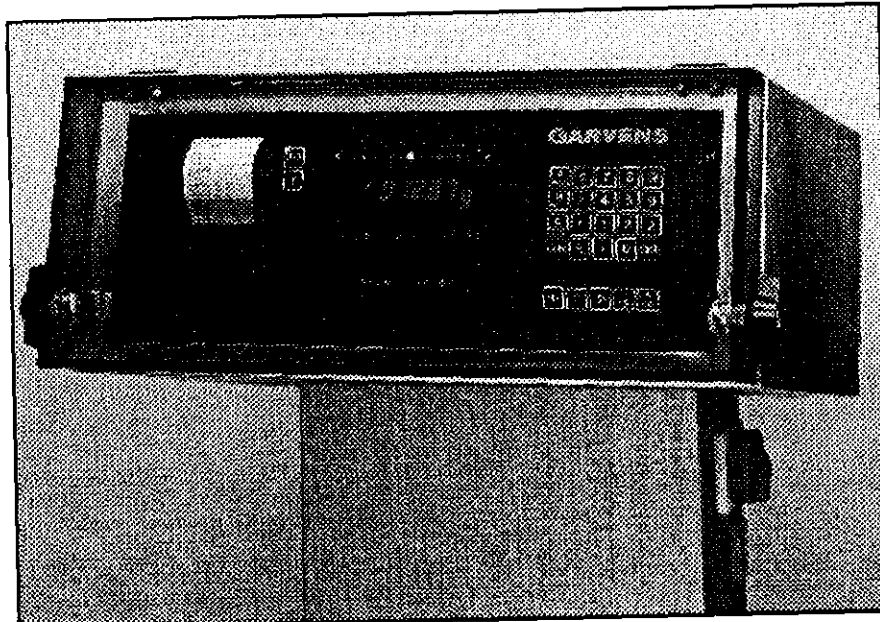
Rev. 1: Peter Porteous, Complex Approvals and Calibration Technologist, Tel. (613) 952 0663

ÉVALUÉE PAR:

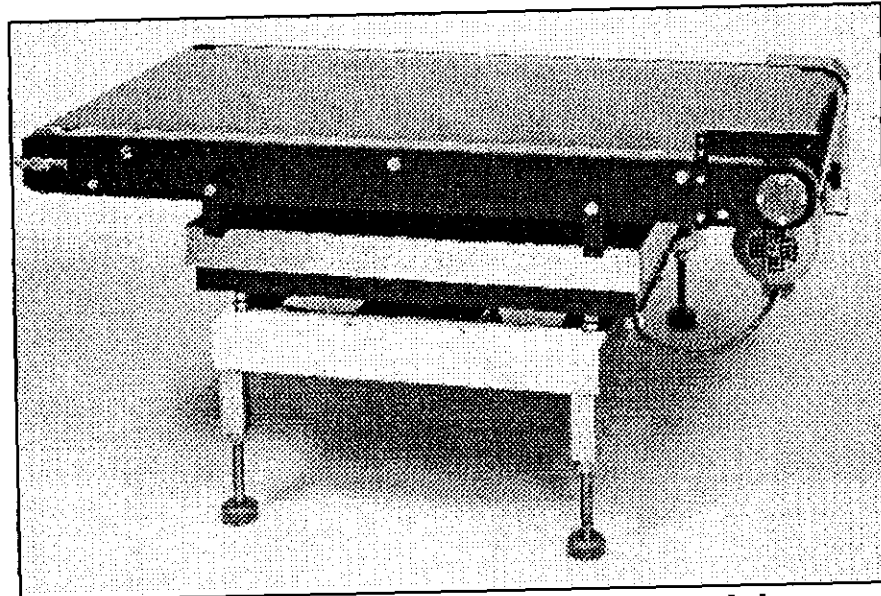
Rév.1: Peter Porteous, technologue, approbations complexes et calibration, Tél. (613) 952 0663

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite



INDICATOR / indicateur



CONVEYOR AND SCALE/ courroie transporteuse et balance

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.



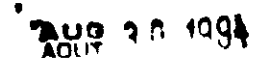
D. W. Morgan

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.



Date:

Gérant,
Laboratoires des Poids et mesures