



NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry
 for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de
 l'Industrie pour:

TYPE OF DEVICE

TYPE D'APPAREIL

Automatic and Non-Automatic Electronic Prepacking
 Scales

Balances électroniques de pré-emballage automatiques
 et non automatiques

APPLICANT

REQUÉRANT

Bizerba Canada Inc.
 6419 Northam Drive
 Mississauga, ON
 L4V 1J2

MANUFACTURER

FABRICANT

Bizerba Gmbh & Co. KG
 72336 Balingen
 Wilhelm-Krout-Strasse 65
 Germany

MODEL(S)/MODÈLE(S)

RATING/ CLASSEMENT

GV/GS Series /
 Série GV/GS

Max₁: 0-3 kg
 Max₂: 3-6 kg

e_{min}	n_{max}	
0.001 kg	3000	multi-interval /
0.002 kg	3000	échelons multiples

Max₁: 0-6 kg
 Max₂: 6-10 kg

0.001 kg	6000	multi-interval /
0.002 kg	5000	échelons multiples

Max: 6 kg
 Max: 6 kg
 Max: 10 kg
 Max: 10 kg

0.001 kg	6000
0.002 kg	3000
0.002 kg	5000
0.005 kg	2000

GD Indicator/Printer/
 Indicateur/imprimante GD

n_{max} : 3000 multi-interval/ échelons multiples

Accuracy Class/ Classe de précision: III

(Non-Automatic / non automatiques)

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.

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.

SUMMARY DESCRIPTION:

CATEGORY

The approved devices are a modular, automatic, or non-automatic, free-standing prepacking computing and labelling system.

DESCRIPTION

The GV/GS series automatic and non-automatic system consists of the following components, a scale, controller/printer an integral or separate alphanumeric display, power-driven feed and discharge conveyors that serve to transport commodities.

LOAD RECEIVING ELEMENT

The base frame is fabricated from aluminum plate and tubing. The device can be levelled by means of four (4) adjustable locking feet and bull's eye level.

The device is fitted with a single centrally located load cell that operates from an electro dynamical force compensation principle. The load cell is bolted to the base of the device and support an aluminum load spider and a 350 mm x 600 mm load platter.

DESCRIPTION SOMMAIRE:

CATÉGORIE

Il s'agit d'ensembles calculateurs de pré-emballage et d'étiquetage modulaires autonomes automatiques ou non automatiques.

DESCRIPTION

Les ensembles automatiques et non automatiques de la série GV/GS comportent les composants suivants: une balance, un contrôleur/imprimante, un afficheur alphanumérique intégré ou distinct, des convoyeurs motorisés servant à amener et à retirer les produits.

ÉLÉMENT RÉCEPTEUR DE CHARGE

Le bâti est fabriqué à partir de plaques et de tubes d'aluminium. L'appareil peut être mis au niveau au moyen de quatre (4) pieds réglables et verrouillables et d'une bulle de mise à niveau.

L'appareil est équipé d'une cellule de pesage centrale qui fonctionne selon un principe de compensation de la force électrodynamique. La cellule de pesage est boulonnée au socle de l'appareil et supporte une araignée de charge en aluminium et un plateau de charge de 350 mm sur 600 mm.

The load cell is protected from over loading by four adjustable stops.

La cellule de pesage est protégée contre les surcharges par quatre butées réglables.

DISPLAY/CONTROLLER PRINTER

AFFICHEUR/CONTRÔLEUR IMPRIMANTE

The display is of the LCD-dot matrix type and has a resolution of 640 x 200 pixels with adjustable backlighting and graphic capabilities and is laid out as follows:

L'afficheur de type ACL-matrice par points présente une résolution de 640 x 200 pixels, un éclairage par l'arrière réglable et des capacités graphiques. Il est disposé comme suit:

- S The top section of the display is reserved for metrological information such as price per weight unit;
- S The middle section of the display is used for PLU texts, programming masks, status and error messages;
- S The bottom section consists of 8 function fields that display the settings of the current operating level.

- S La partie supérieure est réservée aux données métrologiques comme le prix unitaire;
- S La partie centrale sert aux textes PLU, aux masques de programmation, aux messages d'états et d'erreurs;
- S La partie inférieure se compose de 8 secteurs fonctions qui affichent les paramètres du niveau de fonctionnement en cours.

FUNCTION KEYS

TOUCHES FONCTION

The operator controls are via a membrane key pad and features the following functions among others:

L'opérateur lance les commandes par l'entremise d'un clavier à membrane qui comprend les fonctions suivantes, entres autres:

PLU product lookup -

This function contains preprogrammed product information such as \$/unit, tare and various date information

PLU - appel du produit -

Cette fonction regroupe les données préprogrammés des produits comme le prix unitaire, la tare et la date;

Price/Unit - for setting unit price;

Prix/unitaire - pour déterminer le prix unitaire;

Tare - allows tare settings by key input and overwriting of preprogrammed tare

Tare - pour entrer une tare au clavier et remplacer la tare préprogrammée;

«0» - zero setting

«0» - remise à zéro.

The operator keyboard, consisting of 60 keys, is located on the front of the display. Most keys have several functions. The keys are divided into groups which are:

- Blue - function keys and enter key;
- Green - additional functions and their control keys;
- Yellow - alpha keys with their controls;
- Grey - 10-digit keyboard.

With an overlay the yellow and grey keys can be used as speed keys for fast call-up PLU's.

The GV/GS series can be a single or multi-interval price computing and labelling system that can be free standing for manual operations or it can be connected to a packing and labelling system.

The label can be automatically applied to the commodity via a labeller. This system can also be connected to a motor-driven feed and discharge conveyor belts that transport commodities. Weight is determined statistically as soon as the device has signalled an equilibrium.

MODEL GD INDICATOR/PRINTER

The device when interfaced to an approved and compatible weighing element forms a weighing system (n_{\max} 3000).

The GD display is equipped with an LCD graphics (liquid crystal display).

The operator keyboard has various functions with 71 function keys. These keys are combined into four function groups and are clearly distinguished by different colours:

Le clavier de l'opérateur comporte 60 touches sur le devant du dispositif d'affichage. La majorité des touches sont multifonctions. Les touches se divisent en groupes de couleurs:

- Bleues - touches fonctions et touches entrée
- Vertes - fonctions additionnelles et leurs touches de commande;
- Jaunes - touches alpha et leurs touches de commande;
- Grises - clavier à 10 chiffres

Si un calque est placé sur les touches jaunes et grises, celles-ci peuvent servir de touches raccourci pour rappeler les codes PLU.

Les appareils de la série GV/GS peuvent être des systèmes de calcul du prix et d'étiquetage à étendue de mesure simple ou multiple qui peuvent être autonomes pour les opérations manuelles ou reliés à un ensemble d'emballage et d'étiquetage.

L'étiquette peut être apposée automatiquement sur le produit au moyen d'une étiqueteuse. L'ensemble peut aussi être relié à des courroies transporteuses motorisées d'amenée et de retrait de la marchandise. Le poids est déterminé statistiquement aussitôt que l'appareil signale un état d'équilibre.

INDICATEUR/IMPRIMANTE MODÈLE GD

L'appareil, lorsqu'il est relié à un élément de pesage compatible et approuvé, constitue un ensemble de pesage (n_{\max} 3000).

Le dispositif d'affichage GD est doté d'un affichage graphique à cristaux liquides.

Le clavier de l'opérateur est muni de diverses fonctions et comporte 71 touches fonction. Ces touches sont combinées en quatre groupes de fonctions identifiés par des couleurs différentes :

Blue: Menu and tool keys
 Green: Function keys
 Red: Alpha-keys for test input and direct (PLU) keys
 Yellow: 10-digit keypad for value and special character input.

Bleu : Menu et touches outils
 Vert : Touches fonction
 Rouge : Touches alphabétique servant à l'entrée des données d'essai et touches directes (PLU)
 Jaune : Clavier à 10 chiffres servant à entrer les valeurs et les données à caractères spéciaux

SPEED AND LOAD VERIFICATION

The maximum capacity that can be weighed dynamically is 6 kg for the GV/GS series.

At a maximum speed of 58 meters/minute the maximum load must not exceed 1.5 kg.

The maximum speed for loads over 1.5 kg to 6 kg must not exceed 25 meters/minute.

In dynamic mode the device will reset to zero automatically following the first occurrence of:

1. 250 (maximum) packages having been weighed;
2. 5 (maximum) minutes running time;
3. A break in the flow whereby the load receptor is empty of 2 seconds or more. In this mode of operation the device is exempt from the requirements of section 206 of the Weights and Measures regulations.

COMMUNICATION

The devices can be fitted with the communication interfaces RS232 and RS485.

VÉRIFICATION DE LA VITESSE ET DE LA CHARGE

La quantité maximale qui peut être pesée en mode dynamique est de 6 kg pour la série GV/GS.

À une vitesse maximale de 58 mètres/minute, la charge maximale ne doit pas dépasser 1.5 kg.

La vitesse maximale pour les charges allant de plus de 1.5 kg jusqu'à 6 kg ne doit pas excéder 25 mètres/minute.

En mode dynamique, l'appareil revient automatiquement à zéro après:

1. La pesée de 250 (max) emballages;
2. Une durée d'exécution de 5 min (max);
3. Une interruption de l'alimentation pendant laquelle le récepteur de charge est vide pendant 2 secondes ou plus. Lorsqu'il fonctionne dans ce mode, l'appareil n'est pas tenu de satisfaire aux exigences de l'article 206 du Règlement sur les poids et mesures.

COMMUNICATION

Les appareils peuvent être munis des interfaces de communication RS232 et RS485.

OPTIONS

The following optional devices can be connected to the GV/GS series; a second printer, a totals printer, a list printer, a bar code scanner/input, a telephone modem, computer interfaces and a computer keyboard for easy input of programmable text.

SEALING

Metrological functions or any access to its means of adjustments are located in the base of the weighing element which is sealed with a lead seal and wire or with a tamper-proof paper seal.

SPECIAL USE PROVISION

1. These devices are approved for prepacking use only and are not to be used in direct sales to the public.
2. These devices must comply to the appropriate Weights and Measures Act, Regulations, SGM's and Specifications when used in the automatic or non-automatic mode.

REVISION

The purpose of Revision 1 is to add the GD indicator/printer.

EVALUATED BY

Milton G. Smith
Complex Approvals Examiner
Tel: (613) 952-0656
Fax: (613) 952-1754

OPTIONS

Les options suivantes peuvent être reliées au modèle de la série GV/GS: deuxième imprimante, imprimante des totaux, imprimante de listes, lecteurs de codes à barres et touches d'entrée, modem téléphonique, interfaces d'ordinateur et un clavier d'ordinateur pour faciliter l'entrée des textes programmables.

SCELLEMENT

Les fonctions métrologiques, ou tout accès à es dispositifs de réglage sont situés dans le socle de l'élément de pesage qui est scellé à l'aide d'un plomb et d'un fil métallique ou d'un papier inviolable.

CONDITIONS PARTICULIÈRES

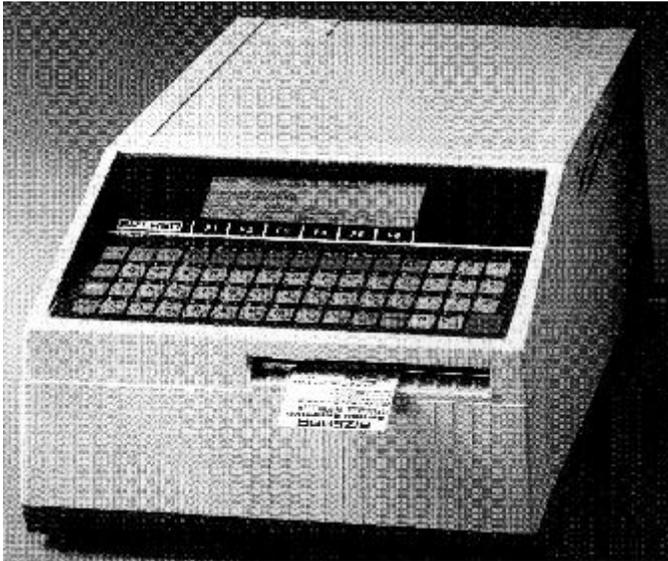
1. Ces appareils peuvent être employés pour le préemballage seulement et ne sont pas approuvés pour la vente directe au public.
2. Ces appareils doivent satisfaire aux exigences appropriées de la Loi, du Règlement, des normes ministérielles et autres normes sur les poids et mesures lorsqu'ils sont utilisés en mode automatique ou non automatique.

RÉVISION

La révision 1 vise à ajouter l'indicateur/imprimante GD.

ÉVALUÉ PAR

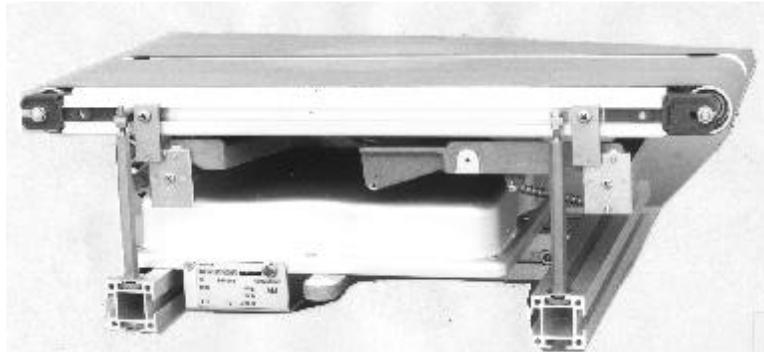
Milton G. Smith
Examineur d'approbations complexes
Téléphone: (613) 952-0656
Télécopieur: (613) 952-1754



GD Indicator/Printer



Model / Modèle GV/GS



GV / GS load receiving / récepteur de charge



Model / Modèle GV / GS

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 of Automatic Weighing Devices are set forth in sections 18 to 26 of the Weights and Measures Regulations and for Non-Automatic Weighing Devices in sections 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in Part V and in specifications established pursuant to section 27 of the said Regulations for Automatic Weighing Devices and Regulations 55 to 67 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. 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.

Original copy signed by:

René Magnan, P. Eng
Director
Approval Services Laboratory

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 la dite 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 des appareils à fonctionnement automatique sont définies dans les articles 18 à 26 du Règlement et pour les appareils de pesage à fonctionnement non automatique dans les articles 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique 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 et dans les articles 55 à 67 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. 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.

Copie authentique signée par:

René Magnan, ing.
Directeur
Laboratoire des services d'approbation

Date: **DEC 19 2000**

Web Site Address / Adresse du site internet:
<http://mc.ic.gc.ca>