



## NOTICE OF APPROVAL

Issued by statutory authority of the Minister of Industry  
for:

### TYPE OF DEVICE

Automatic and Non-Automatic Electronic Prepacking  
Scales

### APPLICANT

Bizerba Canada Inc.  
2810 Argentia Rd. Unit 9  
Mississauga, ON  
L5V 2L2

### MANUFACTURER

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

### MODEL(S)/MODÈLE(S)

GV/GS Series /  
Série GV/GS

## AVIS D'APPROBATION

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

### TYPE D'APPAREIL

Balances électroniques de pré-emballage automatiques  
et non automatiques

### REQUÉRANT

### FABRICANT

### RATING/ CLASSEMENT

See "Summary Description" / Voir "Description Sommaire"

**Accuracy Class / Classe de précision: III**

**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:

#### MODEL(S)/MODÈLE(S)

GV/GS Series /  
Série GV/GS

GD, GH 7000 Indicator-Controller-Printer /  
Indicateur- Contrôleur- Imprimante

GT-240, GT-CT Indicator / Indicateur

GLP-58, GLP-80, GLP-160, GT-240 Controller-  
Printer/Contrôleur-Imprimante

**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:

#### RATING/ CLASSEMENT

	$e_{\min}$	$n_{\max}$ :
Max <sub>1</sub> : 0-3 kg	0.001 kg	3000
Max <sub>2</sub> : 3-6 kg	0.002 kg	3000 *
Max <sub>1</sub> : 0-6 kg	0.001 kg	6000
Max <sub>2</sub> : 6-10 kg	0.002 kg	5000
Max: 6 kg	0.001 kg	6000
Max: 6 kg	0.002 kg	3000 *
Max: 10 kg	0.002 kg	5000
Max: 10 kg	0.005 kg	2000 *

$n_{\max}$ : 3000 \*

\* these configurations can also be used for non-automatic weighing. /

\* ces configurations peuvent aussi servir mode de pesage non automatique.

#### Accuracy Class/ Classe de précision: III

(Non-Automatic weighing / pesage non automatique)

## CATEGORY

The approved device is an automatic and/or non-automatic weighing, free-standing prepacking, computing and labelling scale. It can be used in single or multi interval mode.

## DESCRIPTION

The automatic system is composed of: the Model GV or GS load receiving element, any of the indicator or indicator-printer models listed, and conveyors to move the packages through the system. Weight is determined statistically as soon as the device has signalled equilibrium.

The non-automatic system uses the Model GV load receiving element or any other approved and compatible load receiving element and any of the indicator or indicator-printer models listed.

## LOAD RECEIVING ELEMENT

### Model GV and Model GS

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

The device is fitted with a single centrally located 10 kg capacity load cell that operates from an electro-dynamical force compensation principle. The load cell is bolted to the base of the device and supports an aluminum load spider and a 350 mm wide x 600 mm in length weighing surface.

## CATÉGORIE

Il s'agit d'un appareil calculateur, de pré-emballage et d'étiquetage autonome pour pesage automatique et/ou non automatique. L'appareil peut être programmé pour l'utilisation en mode à intervalle simple ou multi-intervalles.

## DESCRIPTION

Le système automatique se compose des éléments suivants: l'élément récepteur de charge modèle GV ou modèle GS, un des modèles d'indicateur ou d'indicateur-imprimante énumérés et des convoyeurs pour transporter les paquets sur le système. Le poids est déterminé statistiquement aussitôt que l'appareil signale un état d'équilibre.

Le système non-automatique est composé de l'élément récepteur de charge modèle GV ou tout autre élément récepteur de charge approuvé et compatible ainsi que de tout modèle d'indicateur-imprimante ou d'indicateur indiqué sur cet avis d'approbation.

## ÉLÉMENT RÉCEPTEUR DE CHARGE

### Modèles GV et GS

Le bâti et la section active de l'élément récepteur de charge sont fabriqués 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 d'une capacité de 10 kg 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 une surface de pesage de 350 mm (largeur) sur 600 mm (longueur).

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.

### **INDICATOR-CONTROLLER-PRINTER Model GH 7000**

Model GH 7000 is housed in a plastic enclosure. The display is of the LCD-dot matrix type. The operator controls are via a membrane keypad and features the following functions among others:

### **INDICATEUR-CONTRÔLEUR-IMPRIMANTE Modèle GH 7000**

Modèle GH 7000 est abrité dans un boîtier en plastique. L'afficheur est de type à matrice de points ACL. L'opérateur lance les commandes par l'entremise d'un clavier à membrane qui comprend les fonctions suivantes, entre autres:

#### **FUNCTION KEYS**

PLU - Price lookup -

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

Price/Unit - For setting unit price

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

«0» - Zero setting

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 colour 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.

#### **TOUCHES FONCTION**

PLU - rappel du prix -

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

Price/Unit - pour déterminer le prix unitaire

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

«0» - remise à zéro

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 touche 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.

The GH 7000 model can be a single or multi-interval price computing and labelling indicator-controller-printer that can be free standing or it can be connected to a packing and labelling system.

Le modèle GH 7000 est un indicateur-contrôleur-imprimante pour le calcul du prix et l'étiquetage et est soit à intervalle simple ou multi-intervalles. Il peut être autonome ou relié à un système d'emballage et d'étiquetage.

### **INDICATOR-CONTROLLER-PRINTER Model GD**

### **INDICATEUR-CONTRÔLEUR-IMPRIMANTE Modèle GD**

The GD model is equipped with LCD graphics (liquid crystal display) and is housed in a plastic enclosure.

L'indicateur, modèle GD, est doté d'un affichage graphique à cristaux liquides et est abrité dans un boîtier en plastique.

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 est muni de diverses fonctions et comporte 71 touches de 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 de fonction  
Rouge : Touches alphabétiques servant à l'entrée des données d'essai et touches directes de rappel de prix (PLU)  
Jaune : Clavier à 10 chiffres servant à entrer les valeurs et les données à caractères spéciaux

### **INDICATOR MODEL GT-240**

The housing for Model GT 240 is constructed from plastic and accommodates the display and keyboard. The display is that of a graphic LCD dot matrix display arranged on the front of the housing and above the operating keyboard. The function keys are the same as that of Model GH 7000.

### **INDICATEUR MODÈLE GT-240**

Le boîtier est en plastique et contient le dispositif d'affichage et le clavier. Le dispositif d'affichage est composé d'un affichage graphique à matrice de points ACL placé à l'avant du boîtier au-dessus du clavier. Les touches fonctions sont identiques à celles du modèle GH 7000.

## **INDICATOR MODEL GT-CT**

Model GT-CT is housed in a stainless steel enclosure. The unit is fitted with an operator membrane keypad, a pressure-sensitive surface touch screen, and a array of operator prompters that feature the following functions among others:

1. Zero «0»- Used to set the device to zero.
2. PLU - Price LookUp -  
This function contains preprogrammed product information such as \$/unit, tare and various date information
3. Price/Unit - Used to set unit price
4. Tare - Used to allow tare setting by key input and the overwriting of preprogrammed tare.

## **CONTROLLER-PRINTER MODELS GLP-58, 80, 160 AND 240**

The controller-printer is used to interconnect and transfer information between the load receiving element, the indicator, the keyboard and/or the computer when used. It contains the power supply, the A/D converter and memory boards used by the system. It also contains the hardware used for the printing of labels.

Models GLP 58, 80 160 are housed in metal and plastic enclosure and GT-240 is enclosed in a plastic enclosure.

## **INDICATEUR MODÈLE GT-CT**

Le modèle GT-CT est abrité dans un boîtier en acier inoxydable. L'unité est pourvue d'un clavier à effleurement de commande, d'un écran tactile sensible à la pression et d'un réseau de programmes guide-opérateur qui présente entre autres les fonctions suivantes :

1. Zéro «0»- sert à remettre l'appareil à zéro.
2. PLU Rappel de prix -  
cette fonction contient de l'information pré-programmée sur le produit, comme le prix par unité, la tare et des données variées sur la date
3. Price/Unit - sert à régler le prix unitaire
4. Tare - permet de régler la tare à l'aide du clavier et remplacer une tare préprogrammée

## **CONTRÔLEUR-IMPRIMANTE MODÈLES GLP-58, 80, 160 ET 240**

Le contrôleur-imprimante est utilisé pour le transfert d'information entre l'élément récepteur de charge, l'indicateur, le clavier et/ou l'ordinateur si utilisé. L'alimentation électrique des composantes branchées, le convertisseur numérique à digital et les circuits pour la mémoire interne du système font partie du contrôleur-imprimante. Les composantes pour l'étiquetage sont aussi logées dans le contrôleur- imprimante.

Les modèles GLP 58, 80,160 sont abrités dans un boîtier de métal et plastique et le modèle GT-240 est abrité dans un boîtier en plastique.

## **SPEED AND LOAD VERIFICATION**

The GV/GS device can weigh dynamically at speeds between 10 meters/minute and 58 meters/minute.

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

At a speed not exceeding 25 meters/minute, the maximum load must not exceed 6 kg.

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; or
3. A break in the conveyor 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, RS485 and a 4-20 mA loop.

## **SEALING**

Metrological functions are accessible through the indicator only after breaking the wire seal on the load receiving element and switching the jumper, giving access to metrological functions. A password is also needed on the indicator to enter the scale parameter functions.

## **VÉRIFICATION DE LA VITESSE ET DE LA CHARGE**

L'appareil GV/GS peut mesurer un poids en mode dynamique à une vitesse entre 10 mètres/minute et 58 mètres/minute.

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

À une vitesse n'excédant pas 25 mètres/minute la charge maximale ne doit pas dépasser 6 kg.

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

1. La pesée de 250 (max) emballages;
2. Une durée d'exécution de 5 min (max); ou
3. Une interruption de l'alimentation du convoyeur 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, RS485 et d'une boucle de courant de 4-20 mA.

## **SCELLEMENT**

Les fonctions métrologiques sont accessibles sur l'indicateur seulement après avoir brisé le scellé sur l'élément récepteur de charge et avoir placé l'interrupteur d'accès dans la position requise. Il faut aussi entrer un mot de passe à l'indicateur pour passer en mode étalonnage.

**SPECIAL USE PROVISIONS**

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, and Specifications when used in the automatic or non-automatic mode.

**REVISIONS**

The purpose of Revision 1 was to add the GD indicator-printer.

The purpose of Revision 2 was to add the GT-240 indicator and the GLP-58, 80, 160 and the GLP-240 controller-printer.

The purpose of Revision 3 is to add the GT-CT indicator, evaluate the new software for the device and to edit the Notice of Approval.

**EVALUATED BY****AM-5293 Rev. 1 and 2**

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

**AM-5293 Rev. 3**

Jean Lemay  
Approval and Calibration Technologist  
Tel: (613) 948-7279

**CONDITIONS PARTICULIÈRES  
D'UTILISATION**

1. Ces appareils peuvent être employés pour le pré-emballage seulement et ne sont pas approuvés pour la vente directe au public.
2. Ces appareils doivent satisfaire aux exigences pertinentes 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.

**RÉVISIONS**

Le but de la révision 1 était d'ajouter l'indicateur-imprimante GD.

Le but de la révision 2 était d'ajouter l'indicateur GT-240, GLP-58, 80, 160 et le contrôleur-imprimante GLP-240

Le but de la révision 3 vise à ajouter l'indicateur GT-CT, évaluer le nouveau logiciel de l'appareil et d'éditer l'avis d'approbation.

**ÉVALUÉ PAR****AM-5293 Rév. 1 et 2**

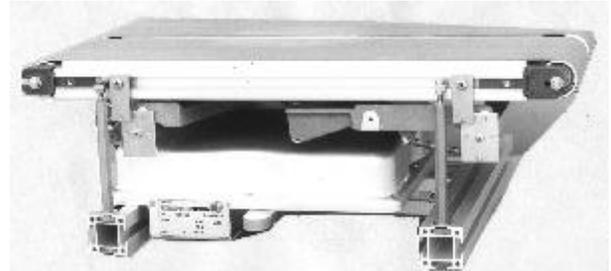
Milton G. Smith  
Examineur d'approbations complexes  
Téléphone: (613) 952-0656

**AM-5293 Rév. 3**

Jean Lemay  
Technologue en approbation et étalonnage  
Tél: (613) 948-7279



**Model / Modèle GS**



**Typical load receiving element used in  
GV/GS system  
élément récepteur de charge du système  
GV/GS typique**



**Model / Modèle GV**



**GD Indicator-Controller-Printer  
Modèle GD Indicateur-Contrôleur-Imprimante**



**GT 240 indicator coupled with GLP 160  
controller-printer  
Indicateur modèle GT 240 branché au  
contrôleur-imprimante modèle GLP  
160**



**Model GH 7000 Indicator-  
Controller-Printer  
Modèle GH 7000 Indicateur-  
Contrôleur-Imprimante**

**Model GT-CT Indicator/  
Indicateur Modèle GT-CT**

**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 office of Measurement Canada.

Original signed by:

Nathalie Dupuis-Désormeaux,  
B.A.Sc. (Mechanical Engineering), M.Sc. (Mathematics)  
Senior Engineer - Gravimetry  
Engineering and Laboratory Services Directorate

**APPROBATION :**

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareil(s) 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 commerciale 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 marquage des appareils de pesage 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. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V et dans les prescriptions établies en vertu de l'article 27 du dit règlement et dans les articles 55 à 67 des Normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. En plus de cette approbation, une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local de Mesures Canada.

Copie authentique signée par :

Nathalie Dupuis-Désormeaux,  
B.Sc.A. (Génie mécanique), M.Sc. (Mathématiques)  
Ingénieure principale - Gravimétrie  
Direction de l'Ingénierie et des Services de laboratoire

Date: **2005-05-06**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

<http://mc.ic.gc.ca>