



**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**

Electronic Prepacking Labelling Computing Automatic  
In-Motion Weigh System

Système électronique de préemballage, d'étiquetage,  
de calcul et de pesage en mouvement automatique

**APPLICANT**

**REQUÉRANT**

Bizerba Canada Inc.  
2810 Argentia Road, #9  
Mississauga, Ontario  
L5N 8L2

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

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

**MODEL(S)/MODÈLE(S)**

**RATING/ CLASSEMENT**

GLM-I

Max: 6 kg                      e<sub>min</sub>: 0.001 kg

Max<sub>1</sub> 0 - 3 kg                e<sub>1</sub>: 0.001 kg

Max<sub>2</sub> 3 - 6 kg                e<sub>2</sub>: 0.002 kg

n<sub>max</sub>: 6000

**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:

### CATEGORY

The approved device is an electronic automatic computing in-motion, prepack scale.

### DESCRIPTION

The GLM-I system has five major sections. They are:

- Weigh conveyor (scale)
- Display and operating unit
- Control unit
- Thermal printer, labeller
- Transport system.

#### **Weigh Conveyor (Scale)**

The scale weigh conveyor is fabricated from stainless steel plate and HSS stainless steel.

The base of the scale is bolted to the main frame of the weigh conveyor and accommodates a spider and a conveyor. The scale is fitted with a 6 kg single-ended bending beam load cell that is protected from overloading by adjustable stops.

The load cell is fitted with a compensator that consists of an extension arm and is responsible for the transfer of forces to the load cell.

**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:

### CATÉGORIE

Il s'agit d'un système électronique de préemballage, de calcul et de pesage en mouvement automatique.

### DESCRIPTION

Le système GLM-I comporte cinq sections majeures :

- Convoyeur de pesée (balance)
- Unité d'affichage et d'exploitation
- Unité de contrôle
- Imprimante thermique, étiqueteuse
- Système de transport

#### **Convoyeur de pesée (balance)**

La balance du convoyeur de pesée est constituée de plaques et de profilés creux en acier inoxydable.

Le socle de la balance est boulonné au bâti principal du convoyeur de pesée et reçoit une araignée et un convoyeur. La balance est pourvue d'une cellule de pesage en flexion à extrémité simple de 6 kg protégée contre les surcharges par des butées réglables.

La cellule de pesage est équipée d'un compensateur, soit un bras de prolongation, qui sert à transmettre les forces à la cellule de pesage.

The main frame of the scale conveyor is fitted with a bullseye level and ten (10) adjustable feet.

### Display and Operating Unit

GT-CT display control unit

The operating unit is divided into three sections.

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

The display and operation unit is interfaced to the rest of the system. The unit can be configured with a backlit monochrome display with a resolution of 640 x 480 pixels.

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:

- **Zero** used to set the device to zero
- **Price LookUp (PLU)**  
This function contains preprogrammed product information such as \$/unit, tare and various date information
- **Price/Unit** used to set unit price
- **Tare** used to allow tare setting by key input and the over writing of preprogrammed tare.

Le bâti principal du convoyeur de pesée est pourvu d'un niveau à bulle et de dix pieds réglables.

### Unité d'affichage et d'exploitation

GT-CT unité de contrôle et afficheur

L'unité d'exploitation est divisée en trois sections.

- La section supérieure est réservée aux données métrologiques, tel le prix par unité de poids.
- La section centrale affiche les textes PLU, les masques de programmation et les messages d'état et d'erreurs.
- La section inférieure est composée de huit (8) champs de fonction qui servent à afficher les réglages actuels de l'affichage en service.

L'unité d'affichage et d'exploitation est reliée au reste du système. Un écran monochrome rétroéclairé avec une résolution de 640 x 480 pixels peut être utilisé avec l'unité.

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:

- **Zéro** sert à remettre l'appareil à zéro
- **Rappel de prix (PLU)**  
cette fonction contient de l'information préprogrammée sur le produit, comme le prix par unité, la tare et des données variées sur la date
- **Prix/unité** sert à régler le prix par unité
- **Tare** permet de régler la tare à l'aide du clavier et d'enrayer une tare préprogrammée.

The GLM-I can also be configured as a single or multi-interval device.

### **Control Unit**

The control unit is the power source for the system.

The stainless steel cabinet is fitted with a lock to prevent ready access.

### **Thermal Printer, Labeller**

The printer labeller is a fully automated type that is intended to be used in the labelling of in-motion weighed articles.

The printer can be fitted with an airjet, rotary arm, or piston applicator.

### **Transport System (Conveyor)**

Both the intake and discharge conveyors will run from a minimum speed of 15 metres per minute to a maximum of 80 metres per minute.

## **MODE OF OPERATION**

A package is transported onto the intake conveyor, from the incoming section of the production line onto the weigh conveyor where it is automatically weighed in motion, a label is printed and applied and the weighed item is then transported downstream on the production line.

The GLM-I can operate in the following mode:

- dynamic weighing
- start/stop mode

Le GLM-I peut aussi être configuré comme un appareil à échelon simple ou à échelons multiples.

### **Unité de contrôle**

L'unité de contrôle est la source d'alimentation du système.

Le boîtier en acier inoxydable est pourvu d'un cadenas pour empêcher un accès direct.

### **Imprimante thermique, étiqueteuse**

L'étiqueteuse de l'imprimante est entièrement automatique et sert à étiqueter les articles pesés en mouvement.

L'imprimante peut être équipée d'un poseur d'étiquettes avec jet d'air, d'un bras rotatif ou d'un applicateur à piston.

### **Système de transport (conveyeur)**

Le convoyeur d'amenée et celui de sortie fonctionnent tous les deux à une vitesse minimum de 15 mètres par minute, jusqu'à une vitesse maximum de 80 mètres par minute

## **MODE DE FONCTIONNEMENT**

Un paquet est transporté sur le convoyeur d'amenée à partir de la section d'arrivée de la ligne de production sur le convoyeur de pesée, où il est automatiquement pesé en mouvement, une étiquette est imprimée et collée et l'article pesé est ensuite transporté vers la sortie de la ligne de production.

Le GLM-I peut fonctionner dans les modes suivants:

- pesée en mouvement
- mode départ/arrêt

Model GLM-I can be configured to weigh at speeds from 15 metres per minute to 80 metres per minute. With a conveyor surface scale size of 300 mm by 500 mm, the minimum packages size can be 40 mm by 40 mm by 40 mm to a maximum length of 300 mm by 460 mm wide and 250 mm high. The combination of weight and size will determine the speed the system is capable of operating at.

Le modèle GLM-I peut être programmé pour mesurer le poids à une vitesse variant de 15 mètres à la minute à 80 mètres à la minute. Seuls les paquets ayant un volume minimum de 40 mm sur 40 mm sur 40 mm et des grandeurs maximum de 300 mm de long sur 460 mm de large et de 250 mm de haut peuvent être mesurés sur le convoyeur de la balance qui fait 300 mm sur 500 mm. La vitesse maximale d'utilisation du système sera déterminée par le poids et les dimensions des paquets.

## COMMUNICATION

RS-232 ETHERNET

## COMMUNICATION

RS-232 ETHERNET

### SEALING

Metrological functions are accessible from the GT-CT indicator only after breaking the wire seal on the base and switching the jumper giving access to metrological functions. A password is also needed on the indicator to enter the scale parameter functions.

### SCELLAGE

Les fonctions métrologiques sont accessibles sur le modèle GT-CT seulement après avoir brisé le scellé sur l'élément récepteur de charge et avoir placé l'interrupteur d'accès dans la position requise. Le modèle GT-CT se sert aussi d'un mot de passe pour entrer en mode d'étalonnage.

## SPECIAL USE PROVISION

This device must not be used for direct sales to the public.

## UTILISATION SPÉCIALE

Cet appareil ne doit pas être utilisé pour les ventes directes au public.

This device must only be used in automatic mode under Section 13(4) of the Regulations. Notice is hereby given that these devices are exempt from SGM -1- Section 5-1.

Cet appareil ne doit être utilisé qu'en mode automatique, suivant le par. 13(4) du Règlement. Avis est par les présentes donné que ces appareils ne sont pas visés par l'article SGM-1- section 5-1.

## REVISIONS

The purpose of Revision 1 is to add the GT-CT graphic display, evaluate the new software and to edit the Notice of Approval.

## RÉVISIONS

La révision 1 vise à ajouter l'indicateur graphique GT-CT, évaluer le nouveau logiciel et corriger l'avis d'approbation.

**EVALUATED BY****AM-5485**

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

**AM-5485 Rev. 1**

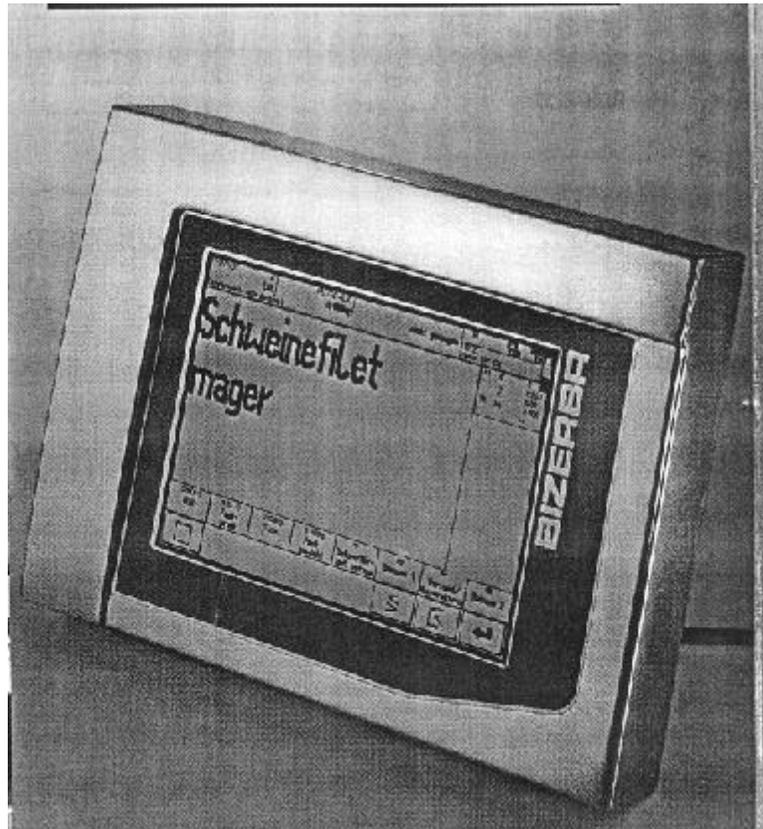
Jean Lemay  
Approval and Calibration Technologist  
Tel: (613) 948-7279

**ÉVALUÉ PAR****AM-5485**

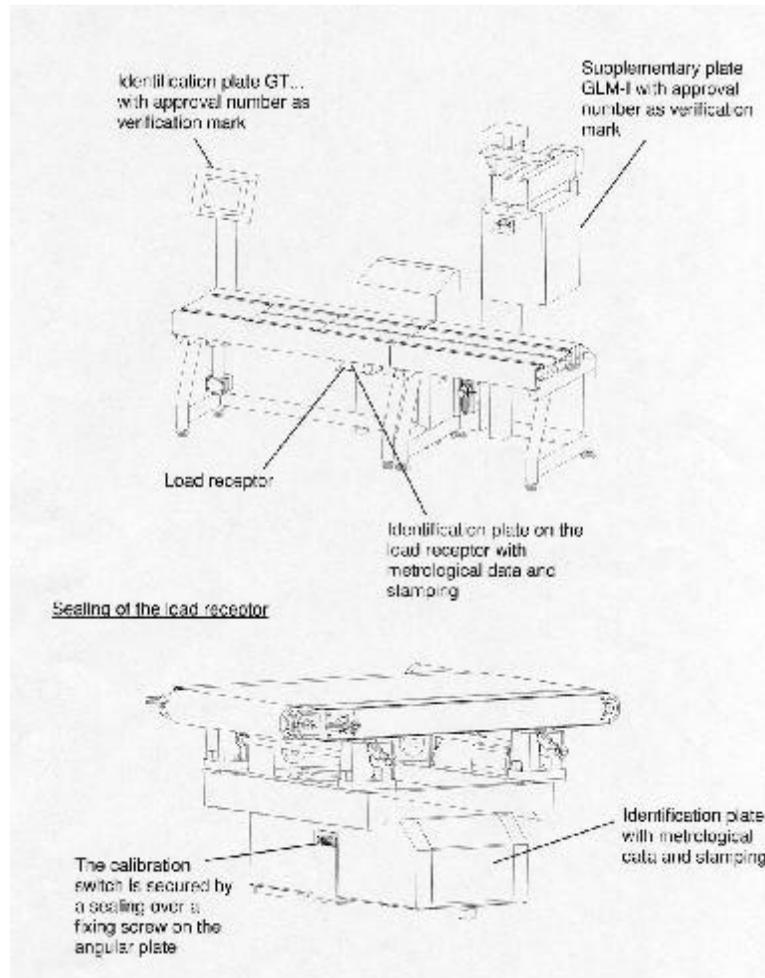
Milton G. Smith  
Examineur d'approbations complexes  
Tél : (613) 952-0656  
Fax : (613) 952-1754

**AM-5485 Rév. 1**

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



**Model / Modèle GT-CT indicator / indicateur**



English	Français
Identification plate GT... with approval number as verification mark	Plaque d'identification GT... avec numéro d'approbation en guise de marque de vérification
Supplementary plate GLM-1 with approval number as verification mark	Plaque GLM-1 supplémentaire avec numéro d'approbation en guise de marque de vérification
Load receptor	Récepteur de charge
Identification plate on the load receptor with metrological data and stamping	Plaque d'identification sur le récepteur de charge avec données métrologiques et estampe
The calibration switch is secured by a sealing over a fixing screw on the angular plate	Le commutateur d'étalonnage est protégé par un sceau sur la vis de pose de la plaque angulaire
Identification plate with metrological data and stamping	Plaque d'identification avec données métrologiques et estampe

**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 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 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. 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: **2005-04-19**

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