



APPROVAL No. - N° D'APPROBATION
AM-5705C

NOTICE OF CONDITIONAL APPROVAL

AVIS D'APPROBATION CONDITIONNELLE

Issued by statutory authority of the Minister of Industry for the following device model(s):

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de l'Industrie pour le(s) modèle(s) d'instrument suivant(s):

TYPE OF DEVICE

TYPE D'APPAREIL

Electronic In Motion Multiple Dimension
Measuring Device

Appareil électronique de mesure
multidimensionnelle en mouvement

APPLICANT

REQUÉRANT

Vitronic Dr.-Ing. Stein GmbH
Hasengartenstrasse 14
65189 Wiesbaden
Germany / Allemagne

MANUFACTURER

FABRICANT

Vitronic Dr.-Ing. Stein GmbH
Hasengartenstrasse 14
65189 Wiesbaden
Germany / Allemagne

MODEL NUMBER(S) - NUMÉRO(S) DE MODÈLE(S)

VIPAC D1-BCLS
VIPAC D1-BCLX

USE

- General Use
- Restricted use, see Section 6 of this Notice of Approval

USAGE

- Usage général
- Usage restreint, voir la Partie 6 du présent avis d'approbation

Section 1 (including cover page) - Model Identification and Summary of Device Main Metrological Characteristics

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.

Section 2 - Model(s) Identification and Summary of the Parameters and Limitations

The model(s) listed at the top of the following table is (are) approved according to the metrological characteristics indicated in the other corresponding columns of the table. Models produced for use in trade must comply, namely in terms of settings and use, with the metrological characteristics indicated in the table.

When values in columns are in imperial and in metric units, the device can be operated in dual units. If one of these units is in brackets, this unit selection is programmable and sealable; if it is not in brackets, the operator can select the unit through the keyboard.

Partie 1 (incluant la page couverture) - Identification du(des) modèle(s) et sommaire des caractéristiques métrologiques principales de l'appareil.

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.

Partie 2 - Identification du(des) modèle(s) et sommaire des paramètres-limites

Le(les) modèle(s) énuméré(s) au haut du tableau suivant, est (sont) approuvé(s) en fonction des paramètres indiqués dans les autres colonnes correspondantes du tableau. Le(les) modèle(s) construit(s) pour usage dans le commerce doit(vent) être réglé(s) et utilisé(s) selon les fonctions métrologiques indiquées dans le tableau.

Lorsque des valeurs sont indiquées en unités impériales et en unités métriques, l'appareil peut fonctionner dans les deux unités. Si une des unités est entre parenthèses, la sélection de l'unité est programmable et scellable; si elle est indiquée sans parenthèses, l'opérateur peut choisir l'unité au moyen du clavier.

TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics

TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des appareils

Models / Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX								
	d			Min			Max ¹		
	X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z
(VIPAC D1-BCLS) 0.5 m/s < v < 3.0 m/s	10 mm	10 mm	5 mm	120 mm	120 mm	60 mm	2000 mm	1000 mm	1000 mm
(VIPAC D1-BCLX) 0.5 m/s < v < 1.2 m/s	5 mm	5 mm	5 mm	60 mm	60 mm	60 mm	2000 mm	1000 mm	1000 mm
(VIPAC D1-BCLS) 98 ft/pi / min < v < 590 ft/pi / min	(0.5 in/po) (0.05 ft/pi)	(0.5 in/po) (0.05 ft/pi)	(0.2 in/po) (0.02 ft/pi)	(6.0 in /po) (0.60 ft/pi)	(6.0 in /po) (0.60 ft/pi)	(2.4 in /po) (0.24 ft/pi)	(79 in /po) (6.56 ft/pi)	(40 in /po) (3.28 ft/pi)	(40 in /po) (3.28 ft/pi)
(VIPAC D1-BCLX) 98 ft/pi / min < v < 236 ft/pi / min	(0.2 in/po) (0.02 ft/pi)	(0.2 in/po) (0.02 ft/pi)	(0.2 in/po) (0.02 ft/pi)	(2.4 in /po) (0.24 ft/pi)	(2.4 in /po) (0.24 ft/pi)	(2.4 in /po) (0.24 ft/pi)	(79 in /po) (6.56 ft/pi)	(40 in /po) (3.28 ft/pi)	(40 in /po) (3.28 ft/pi)
Temperature limits / Limites de température: ① Fixed Speed / Vitesse fixe ② Variable Speed / Vitesse variable ③ Unidirectional / Unidirectionnel ④ Bidirectional / Bidirectionnel Minimum speed of measurement / Vitesse minimale de mesures: Maximum speed of measurement / Vitesse maximale de mesures:	-10°C to/à +40°C ①③ 0.5 m/s (98 ft/pi / min) 3.0 m/s (590 ft/pi / min) (VIPAC D1-BCLS) or/ou 1.2 m/s (236 ft/pi / min) (VIPAC D1-BCLX)								
Minimum spacing between objects/ Espacement minimal entre les objets									
Speed / Vitesse (v)					Distance between objects / distance entre les objets ① in the direction of travel / dans la direction du déplacement ② surrounding the objects / autour des objets ③ touching / en contact				
0.5 m/s to/à 3.0 m/s, 98 ft/pi / min to/à 590 ft/pi / min					① 50 mm (2 in/po)				
Type of device / Genre d'appareil									
① Cuboidal objects only / Seulement pour objets cuboïdaux ② Non-Cuboidal objects / Objets non-cuboïdaux ③ Palletized Freight / fret sur palette					①				
① Static measurement / Mesure statique ② In-motion measurement / Mesure en mouvement					②				
① Singulated measurement / Mesure singulière ② Touching objects / Objets qui se touchent ③ Non-singulated non-touching objects / Mesure non-singulière, objets qui ne se touchent pas					①				

**TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics
(continued)****TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques
principales des appareils (suite)**

Models / Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX
Describe measurement axes / décrivez les axes de mesure: X,Y,Z	
X: Horizontal measurement longitudinal to the transport direction / Mesure horizontale longitudinale à la direction du transport Y: Horizontal measurement perpendicular to the transport direction / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du transport Z: Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface/ Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure	
Meaning of the codes used in model numbers and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle et autres informations :	
With the exception of 'd', Max and Max Speed, the VIPAC D1-BCLS and VIPAC D1-BCLX are metrologically and physically identically.	
1) Depending on mounting height of the sensor head (see table below) / En fonction de la hauteur de montage de la tête de mesure (voir le tableau ci-dessous)	

Mounting Height / Hauteur de montage (mm)	Max Allowed Dimension Measurements (mm) / Dimensions maximales admises (mm)		
	X	Y	Z
1950 to/à 2000	2000	1000	1000
1900 to/à 1949	2000	950	950
1800 to/à 1899	2000	900	900
1700 to/à 1799	2000	850	850
1600 to/à 1699	2000	800	800
1500 to/à 1599	2000	720	720
1400 to/à 1499	2000	600	600

Section 3 - Device Description

If an "X" appears in table columns, it means that the function or the element is present while a "—" indicates that the element or the function is absent or that it is not applicable. A "*" indicates that more information is provided in the "Other" section.

Partie 3 - Description de l'appareil

Le symbole "X" qui apparaît dans les colonnes des tableaux signifie que la fonction ou le dispositif est présent; alors que le symbole "—" signifie l'absence du dispositif ou de la fonction; ou que celui ou celle-ci ne s'applique pas. Le symbole "*" signifie que de plus amples renseignements sont disponibles à la section "Autre".

Table 2 - Display Features

Tableau 2 - Caractéristiques de l'affichage

Models/Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX
General / Générales	
① Integrated display / Affichage intégré	①
② Separate indicator / Indicateur séparé	---
Indicator model if separate / Modèle de l'indicateur si séparé	---
Indicator material if separate / Matériel de l'indicateur si séparé	---
Power Supply of indicator if separate/ Alimentation électrique de l'indicateur si séparé	---
Operator's Display / Affichage destiné à l'opérateur	
Display / Affichage	Bolted to the frame is a backlit LCD display which is driven by the system computer through a serial RS232 interface. / Un afficheur LCD à rétro-éclairage, boulonné au châssis, est contrôlé par l'ordinateur via une interface série RS232.
Zero or ready ¹ / Zéro ou prêt	Ready condition ¹ / Condition « prêt » ¹
Tare (Type)	---
Sleep Mode/Mode sommeil	---
① Standby / Veille	---
② Shut-off / Arrêt	---
Dimensions as shown / présentation des dimensions	<p>“Length”, “Width”, “Height” “Length”= longest dimension of the object in horizontal plane “Width”= shortest dimension of the object in horizontal plane “Height” = vertical dimension of the object / «Length» (longueur), «Width» (largeur), «Height» (hauteur) «Length» (longueur) = la dimension la plus longue dans le plan horizontal «Width» (largeur) = la dimension la plus courte dans le plan horizontal «Height» (hauteur) = la dimension verticale de l'objet</p>

Table 2 - Display Features (continued)

Tableau 2 - Caractéristiques de l'affichage (suite)

Models/Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX
<p>Type of display and number of digits for / Type d'affichage et nombre de chiffres pour:</p> <p>① Gross/Brut ② Tare ③ Net</p> <p>Units /Unités</p> <p>Metrological Annunciators / Voyants métrologiques:</p> <p>① Ready condition / Condition "prêt" ② Unit of measure / Unité de mesure ③ Tare Entered / Entrée de tare ④ Range Selection / Sélection de l'étendue ⑤ Measuring Device Selection / Sélection du dispositif de mesure ⑥ Other / Autres</p>	<p>① LCD / ACL - 4 digits / chiffres</p> <p>mm (in/po) (ft/pi)</p> <p>---</p>
Other/ Autres	
<p>The "token" field contains the run number in hexadecimal format. The token starts at one (\$0001) each time the system is restarted. The highest possible value is 65535 (\$FFFF) after which, the numbering starts over with zero. / Le champ "token" contient le nombre de passages dans un format hexadécimal. Ce nombre recommence à un (\$0001) à chaque fois que le système est remis en marche. La valeur la plus élevée possible est 65535 (\$FFFF) après laquelle la numérotation recommence à zéro.</p>	
<p>Note / remarque 1: A ready condition is one of the following / L'état "prêt" est l'une des conditions suivantes:</p>	
<p>Previous measurements and object count number are displayed / Les dimensions précédentes et le numéro de compte de l'objet précédent sont affichés</p>	
<p>The software version numbers are displayed. / Les numéros de la version du logiciel sont affichés.</p>	
Customers' Display / Affichage destiné aux clients	
NA / s.o.	
Keyboard and Operator Controls/ Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur	
NA / s.o.	

Table 3 - Measuring Element Features

Tableau 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesure

Models/Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX
General / Générales	
<p>Power Supply / Alimentation électrique ① V AC / V c.a. ② V DC / V c.c. ③ AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.</p> <p>Material / Matériau ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / surface de mesure</p> <p>Specific installation requirements / Exigences spécifiques pour l'installation</p> <p>Communication Ports/ Sorties de communication</p> <p>Installation ① Permanent ② Mobile</p>	<p style="text-align: center;">① 115 V AC / V c.a.</p> <p style="text-align: center;">①② Aluminium</p> <p>④ Seamless dark coloured conveyor belt / Courroie transporteuse sans joint de couleur foncée</p> <p>Sensor heads must be located at least 700mm from the measuring area defined by the maximum object.</p> <p>Photo-eye must be mounted at least 50mm plus 40ms (lead time) in front of measuring line.</p> <p>Photo-eye, sensor and tachometer must all be mounted on the same belt segment.</p> <p>Flat measuring surface. /</p> <p>Les capteurs doivent être situés à un minimum de 700 mm de l'aire de mesure, définie par les dimensions maximales de l'objet.</p> <p>La photocellule doit être montée à un minimum de 50 mm plus 40 ms (délai d'exécution) de la ligne de mesure.</p> <p>La photocellule, le capteur et le tachymètre doivent être montés sur le même segment de la courroie.</p> <p>Surface de mesure plane.</p> <p style="text-align: center;">X</p> <p style="text-align: center;">①</p>
Other/ Autres:	

Table 3 - Measuring Element Features (continued)

Tableau 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesure (suite)

Models/Modèles →	VIPAC D1-BCLS, VIPAC D1-BCLX
	Dimension determination / Détermination de la mesure
Components / Composantes	1 laser dimensioning sensor head / tête de mesure au laser (capteur) 1 tachometer / tachymètre 1 computer / ordinateur 1 photo-eye / photocellule
Description	<p>The VIPAC D1-BCLS and VIPAC D1-BCLX are designed to measure cuboidal objects on belt type transport conveyors. The system consists of the following components: the sensor head, a computer (stored in a sealable cabinet) which performs the calculations and the storage of the measurement data, a Pulse Position Indicator tachometer (PPI) and a photoeye that is used to start the measuring process. Together, the two last components are used to evaluate the dimension in the belt travel direction. Storing and dimensioning of the measurement data are performed by two programs running on the system computer (See Section 8: Photographs and Drawings). /</p> <p>Le VIPAC D1-BCLS et VIPAC D1-BCLX sont conçus pour mesurer les objets de forme cuboïdale sur un convoyeur à courroie. Le système comprend les composants suivants: la tête de mesure, un ordinateur (contenu dans un boîtier scellable) qui exécute les calculs et l'enregistrement des données de mesure, un tachymètre indicateur de position à impulsion et une photocellule utilisée pour démarrer le processus de mesure. Ensemble, ces deux derniers composants évaluent la dimension dans la direction de déplacement de la courroie. L'enregistrement et la prise de mesures de dimensions sont effectués par deux programmes résidant sur l'ordinateur du système (voir Partie 8 : Photos et dessins).</p>
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 2 / ANSI classe 2
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	< 4.0 mW
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	650 nm - 670 nm
Other / Autres:	

Section 4 - Means of sealing and access to means of adjustment

The VIPAC D1-BCLS and VIPAC D1-BCLX are category 1 devices (do not have remote calibration or configuration capability). To change the metrological parameters, one is required to break the physical seal to the cabinet to access the computer.

The sensor head is mounted to the supporting frame using an angle steel. The sensor head is secured to the angle steel with 3 drilled head bolts, the angle steel is secured to the frame with 2 drilled head bolts. To ensure that the sensor head is not moved with regards to the frame, these bolts are sealed with wire and seals.

The connections on the back of the dimensioning head are sealed with a metal cover threaded with a wire seal.

The connection on the back on the indicator is sealed with a wire seal threaded between the connector screws.

The connection to the tachometer and the the dip switch access panel on the tachometer are sealed with a Vitronic paper seal. This paper seal will then be partially covered by a Measurement Canada paper seal, preventing removal of the manufacturer's seal. The wheels of the tachometer are sealed with a Measurement Canada paper seal.

The computer cabinet is sealed using a cover over the lock that is threaded with a wire seal.

Unused communications ports on the side of the computer cabinet are sealed using plastic caps and a paper seal.

Partie 4 - Accès au mode de scellage et aux dispositifs de réglage

Le VIPAC D1-BCLS and VIPAC D1-BCLX sont des appareils de catégorie 1- l'appareil ne peut effectuer l'étalonnage ou la configuration à distance (téléconfiguration). Pour modifier les paramètres métrologiques, on doit briser le sceau physique du boîtier pour accéder à l'ordinateur.

La tête de mesure (capteur) est fixée au châssis à l'aide d'une cornière en acier. La tête de mesure est fixée à la cornière avec trois vis à tête perforée et la cornière est fixée au châssis avec deux vis à tête perforée. Pour s'assurer que la tête de mesure n'est pas déplacée par rapport au châssis, ces vis sont scellées avec des fils et des sceaux.

Les connexions situées à l'arrière de la tête de mesure sont couvertes par un boîtier en métal et celui-ci est scellé à l'appareil au moyen d'un fil métallique passé dans deux vis à tête percée.

La connexion située à l'arrière de l'indicateur est scellée au moyen d'un fil métallique passé dans les trous des vis de connexion.

Le raccordement au tachymètre et le panneau d'accès au commutateur DIP du tachymètre sont scellés avec un sceau de papier de marque Vitronic. Ledit sceau sera par conséquent partiellement couvert par le sceau de papier de Mesures Canada, de sorte à empêcher le retrait du sceau du fabricant. Les roues du tachymètre sont scellées avec un sceau de papier de Mesures Canada.

Le boîtier de l'ordinateur est scellé en passant un fil métallique dans le couvercle placé sur le verrou.

Les ports de communication inutilisés se trouvant sur le côté du boîtier de l'ordinateur sont scellés au moyen de bouchons en plastique et d'un sceau en papier.

Section 5 - Limitations / Specific Installation and Marking Requirements

Device must be affixed permanently and according to the manufacturer's specifications.

Sensor heads must be located at least 700mm from the measuring area defined by the maximum object and the measuring surface must be flat .

Photo-eye must be mounted at least 50mm plus 40ms (lead time) in front of measuring line.

Photo-eye, sensor and tachometer must all be mounted on the same belt segment.

Specific marking requirements:

- "Only opaque non- reflective cuboidal objects shall be measured".
- "Do not stack objects".
- "Dimensions shown are those of the smallest hexahedron in which the object may be enclosed."
- "Minimum distance between successive objects is 5.0 cm (2.0 inches)".
- "No dark blue or black objects"

Section 6 - Limitations and Use Requirements

The device shall only be used for the determination of freight, shipping and storage costs of objects based on their dimensions.

The device shall only be used in a manner where the customer is not present.

Specific device limitations:

- singulated measurement (one object at a time)
- cuboid objects (hexahedron)
- objects cannot be stacked
- difference in colour between object and conveyor

While the display has a "Weight" field it is not an approved weight indicating element and may not be used to display weight indications. This field must always be filled with "?".

Section 7 - Terms and Conditions**Partie 5 - Les restrictions / exigences particulières d'installation et de marquage**

L'appareil doit être fixé de façon permanente et conformément aux spécifications du fabricant.

Les capteurs doivent être situés à un minimum de 700 mm de l'aire de mesure, définie par les dimensions maximales de l'objet et la surface de mesure doit être plane.

La photocellule doit être montée à un minimum de 50 mm plus 40 ms (délai d'exécution) de la ligne de mesure.

La photocellule, le capteur et le tachymètre doivent être montés sur le même segment de la courroie.

Exigences particulières relatives au marquage:

- « Seuls les objets cuboïdaux non réfléchissants et opaques doivent être mesurés. »
- « Ne pas empiler les objets. »
- « Les dimensions indiquées sont celles du plus petit hexaèdre pouvant contenir l'objet. »
- « La distance minimale entre des objets successifs est de 5,0 cm (2,0 po) »
- « Pas d'objets bleus ou noirs »

Partie 6 - Les restrictions/exigences d'utilisation

L'appareil ne doit être utilisé que pour déterminer les frais de transport, d'expédition et d'entreposage d'objets basés sur leurs dimensions.

L'appareil ne doit être utilisé qu'en l'absence du client.

Restrictions spécifiques à cet appareil :

- mesure singulière (un objet à la fois)
- objets cuboïdes (hexaèdres)
- les objets ne peuvent être empilés
- différence de couleur entre les objets et la courroie

Bien que l'affichage comporte un champ « Weight » (poids), il ne s'agit pas d'un dispositif indicateur pondéral approuvé et ne peut donc pas être utilisé pour afficher des indications de poids. Un point d'interrogation (?) doit toujours apparaître dans ce champ.

Partie 7 - Termes et conditions

This/these device type(s) has/have been assessed against and found to comply with the requirements of the *Terms and Conditions for the Approval of Multiple Dimension Measuring Devices (2006-03-16)*.

This conditional approval will expire upon the adoption of the specifications related to these devices and no further devices will be authorized to be placed in service unless permitted by transitory measures announced at the time of the promulgation.

Devices installed, initially inspected, and verified under the authority of this conditional approval may require subsequent modifications by the applicant to comply with the adopted Specifications.

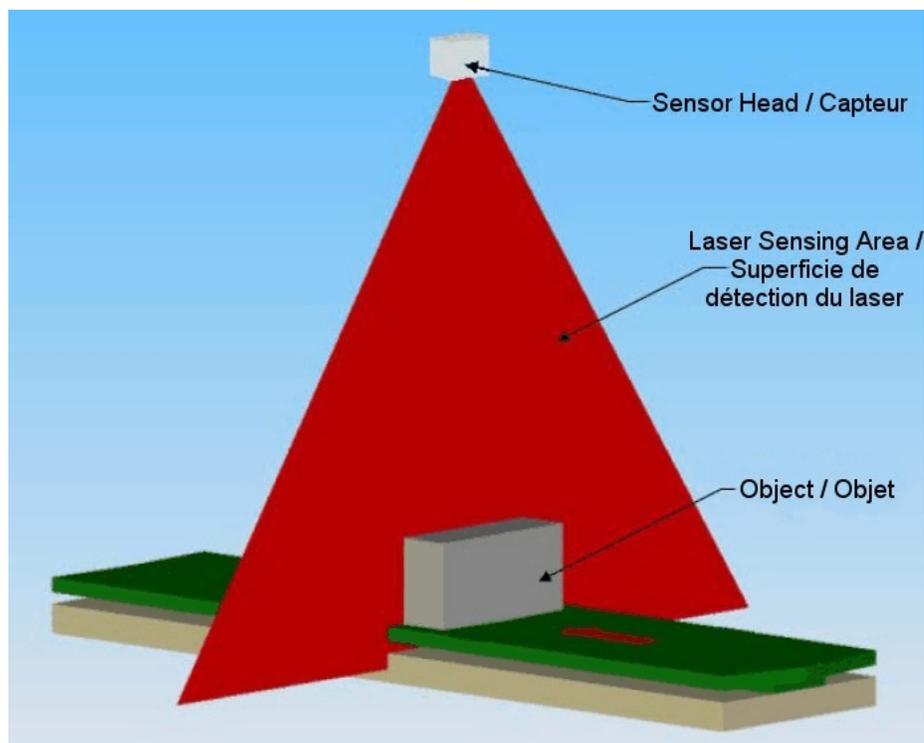
Ce(s) type(s) d'appareil(s) a/ont été évalué(s) et jugé(s) conforme(s) aux exigences des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*.

La présente approbation conditionnelle prendra fin lors de l'adoption de la norme relative à ces appareils et aucun autre appareil ne pourra être mis en service à moins qu'il en soit prévu autrement dans des mesures transitoires annoncées au moment de la promulgation.

Les appareils installés, soumis à une inspection initiale et vérifiés selon la présente approbation conditionnelle peuvent nécessiter des modifications subséquentes par le requérant afin de les rendre conformes à la norme adoptée.

Section 8 - Photographs and Drawings

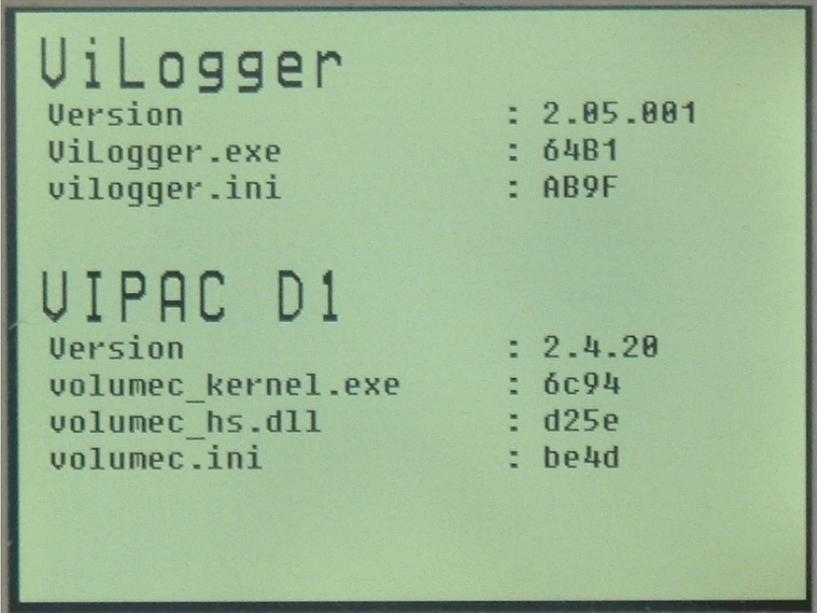
Partie 8 - Les photos et les sketches



Typical sensor head arrangement / Disposition type de la tête de mesure

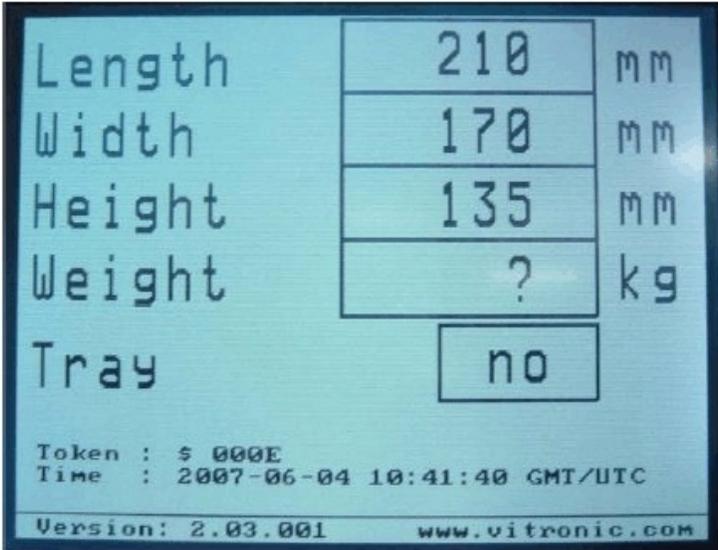
Section 8 - Photographs and Drawings (continued)

Partie 8 - Les photos et les sketches (suite)



Typical sensor head / Tête de mesure typique

Typical ready condition and software version indication (note: these are the final version numbers) / Indication type de la version du logiciel et de l'état « Prêt » (nota : les numéros affichés sont ceux de la version finale)



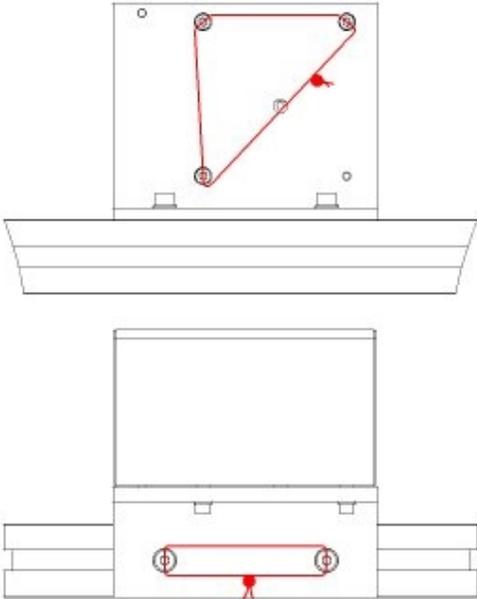
Typical measurement indication / Indication typique de la mesure



Connector sealing on dimensioning head / Scellage des connecteurs à la tête de mesure

Section 8 - Photographs and Drawings (continued)

Partie 8 - Les photos et les sketches (suite)



Sensor head sealing / Scellage de la tête de mesure



Connector sealing / Scellage des connexions



Computer cabinet lock seal / Scellage du verrou du boîtier de l'ordinateur



Computer cabinet connector sealing / Scellage du connecteur du boîtier de l'ordinateur

Section 8 - Photographs and Drawings (continued)

Partie 8 - Les photos et les sketches (suite)

 VITRONIC	Vitronic Dr.-Ing. Stein Bildverarbeitungssysteme GmbH Wiesbaden, Germany		Canadian Approval AM-xxxxxx	
	(seal)	Model: VIPAC D1 -BCLS	Voltage:	Object dimensions min./max. : Length (d _L): 120 – 2000 mm x 10 mm Width (d _W): 120 – 1000 mm x 10 mm mm Height (d _H): 60 – 1000 mm x 5 mm Minimum spacing: 50 mm between objects Belt speed: 0.5 m/s – 3 m/s
		SN:	Current:	
		Tested by:	Frequency:	
		Date:	Year:	
Temperature range: indoor use, -10°C – 40°C, non-condensing				

Typical Data Plate / Plaque typique de données

 VITRONIC	Vitronic Dr.-Ing. Stein Bildverarbeitungssysteme GmbH Type: VIPAC D1		
	Usage limitations: <ul style="list-style-type: none"> - Only non-reflecting and opaque objects - Only rectangular objects - Singulation with minimum distance 2 inch - No stacking of objects - Belt speed 98 ft/min – 600 ft/min 		

Typical marking plate / Plaque typique du marquage

Section 9 - Evaluated by

This device was evaluated by:

Justin Rae
Legal Metrologist
Measurement Canada

Tested by Measurement Canada

Section 10 - Revision

NA

Section 11 - Approval

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(2) of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations and terms and conditions 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*, and in section 10 of the *Terms and Conditions for the Approval of Multiple Dimension Measuring Devices (2006-03-16)*.

Installation and use requirements are set forth in Part V of the *Weights and Measures Regulations* and in section 14 of the *Terms and Conditions for the Approval of Multiple Dimension Measuring Devices (2006-03-16)*.

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

Section 12 - Signature and Date**Partie 9 - Évalué par**

Cet appareil a été évalué par:

Justin Rae
Métrologiste légal
Mesures Canada

Tested by Measurement Canada

Partie 10 - Révision

s.o.

Partie 11 - 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 conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(2) de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciale des appareils sont soumis à l'inspection conformément au règlement et aux conditions 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* et dans l'article 10 des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*.

Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V du *Règlement sur les poids et mesures*, à la parite 14 des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*.

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.

Partie 12 - Signature et date

Original copy signed by:

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

Notice of Approval issued on **2009-02-20**

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

Avis d'approbation émis le **2009-02-20**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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