



APPROVAL No. - N° D'APPROBATION
AM-5742C

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

SICK Inc.
 800 Technology Dr.
 Stoughton, MA
 02072
 USA / E.U.

MANUFACTURER

FABRICANT

SICK Inc.
 6900 West 110th St.
 Bloomington, MN
 55438
 USA / E.U.

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

VMS-520

USE

USAGE

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

- 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 →	VMS-520								
	d			Min			Max		
Speed/Vitesse (v)	X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z
$v \leq 3.05$ m/s	5 mm	5 mm	5 mm	60 mm	60 mm	60 mm	1500 mm	1200 mm	1000 mm
($v \leq 600$ ft/pi / min)	(0.2 in /po)	(0.2 in /po)	(0.2 in /po)	(2.4 in /po)	(2.4 in /po)	(2.4 in /po)	(60 in /po)	(48 in /po)	(36 in /po)
Temperature limits / Limites de température:					-5°C to/à 40°C				
① Fixed Speed / Vitesse fixe									
② Variable Speed / Vitesse variable					②③				
③ Unidirectional / Unidirectionnel									
④ Bidirectional / Bidirectionnel									
Minimum speed of measurement/ Vitesse minimale de mesures:					0.05 m/s (10 ft/pi / min)				
Maximum speed of measurement/ Vitesse maximale de mesures:					3.05 m/s (600 ft/pi / min)				
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				
0.05 m/s to/à 3.05 m/s (10 ft/pi / min to /à 600 ft/pi / min)					50 mm (2 in/po)				
Type of device / Genre d'appareil									
① Cuboidal objects only / Seulement pour objets cuboïdaux					①				
② Non-Cuboidal objects / Objets non-cuboïdaux									
③ Palletized Freight / fret sur palette									
① Static measurement / Mesure statique					②				
② In-motion measurement / Mesure en mouvement									
① Singulated measurement / Mesure singulière									
② Touching objects / Objets qui se touchent					①				
③ Non-singulated non-touching objects / Mesure non-singulière, objets qui ne se touchent pas									
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 :									
N.A. / s.o.									

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 →	VMS-520
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	Plastic and Steel / Plastique et Acier
Power Supply of indicator if separate/ Alimentation électrique de l'indicateur si séparé	---
Operator's Display / Affichage destiné à l'opérateur	
Display / Affichage	The measurements are displayed on a V3D display that utilizes 5 separate LED display windows, one each for Length, Width, Height, Status and Volume (disabled) / Les mesures sont affichées sur un écran V3D muni de 5 fenêtres d'affichage DEL individuelles : une pour la longueur, une pour la largeur, une pour la hauteur, une pour l'état et une pour le volume (désactivée).
Zero or ready ¹ / Zéro ou prêt ¹	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	L, W, H L = Horizontal measurement longitudinal to the transport direction / Mesure horizontale longitudinale à la direction du transport W = Horizontal measurement perpendicular to the transport direction / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du transport H = Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface/ Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure

Table 2 - Display Features (continued)

Tableau 2 - Caractéristiques de l'affichage (suite)

Models/Modèles →	VMS-520
<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 For each display window (Length, Width, Height, Status) / Pour chaque fenêtre d'affichage (longueur, largeur, hauteur et état): LED/ DEL - 4 digits /chiffres - 7 segments</p> <p>mm (in/po)</p> <p>⑥ On sensor heads: / Sur les capteurs :</p> <p>"Device Ready": Sensor head is ready / «Device Ready»: le capteur est prêt "Laser On": Laser is on / «Laser On»: le laser est sous tension "Result": Sensor head transmits information /«Result»: le capteur transmet les renseignements "Data": Real-time data output to a computer /«Data»: transmission de données à un ordinateur en temps réel "LNK 10Base-T": ethernet communications / «LNK 10Base-T»: communications ethernet "TX 10Base-T": ethernet communications / «TX 10Base-T»: communications ethernet</p>
Other/ Autres	
Note / remarque 1:	
A ready condition is one of the following / l'état "prêt" est une des conditions suivantes:	
<p>1. ". . ." in the Length, Width and Height display windows. / « ... » sur les écrans d'affichage longueur, largeur et hauteur;</p> <p>2. Previous measurements are displayed. / Les dimensions de l'objet précédent sont affichées;</p> <p>3. Measurements are always accompanied by a code in the "Status" display window. They are also transmitted with a matching status code. Only measurements with a displayed status of "0000" or a transmitted status of "0" are considered legal for trade. / Sur l'écran d'affichage « État », les mesures sont toujours accompagnées d'un code. Elles sont aussi transmises avec un code d'état assorti. Seules les mesures dont l'état affiche « 0000 » ou dont l'état transmis est « 0 » sont considérées des mesures légales.</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 →	VMS - 520
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;">① 120 V AC / V c.a.</p> <p>① Dimensioning Heads: Aluminium / Capteurs de dimensions: aluminium Controller Cabinet: Steel / Boîtier de l'unité de commande: acier ② Aluminium and Chromed Steel / aluminium et acier chromé ④ Dark coloured conveyor belt / Courroie transporteuse de couleur foncée</p> <p>Sensor heads must be located at least 700mm from the measuring area defined by the maximum object. / 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>Flat measuring surface / surface de mesure plane The conveyor must be bounded by guard rails / Le transporteur doit être muni de montants. A feeder system must be installed ahead of the measuring area to funnel packages away from the guard rails to prevent packages from catching on gaps in the guard rails. / On doit installer un système d'alimentation devant la zone de mesure afin de diriger les colis et les éloigner des montants pour empêcher que les colis ne s'accrochent dans les espacements des montants. The measuring area defined by the dimensioning heads must extend beyond the guard rails on either side of the conveyor belt. / La zone de mesure délimitée par les capteurs doit dépasser les montants de chaque côté du transporteur à courroie.</p> <p style="text-align: center;">X</p> <p style="text-align: center;">①</p>
Other/ Autres	<p>The VMS-520 incorporates one communication port accessible from the outside of the sealed cabinet. / Le VMS-520 est doté d'un port de communication accessible à partir de l'extérieur du boîtier scellé.</p>

Table 3 Measuring Element Features (continued)**Tableau 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesure (suite)**

Models/Modèles 	VMS-520
Dimension determination / Détermination de la mesure	
Components / Composantes	1 Photo-Eye / Cellule photoélectrique 1 MCS-800 System Controller / Contrôleur de système MCS-800 2 Laser dimensioning sensor heads / têtes de mesure au laser (capteurs) 1 Tachometer / tachymètre
Description	<p>The photo-eye detects when an object is approaching the measuring area and activates the lasers, if they are not already active. The object passes through the measurement area created by the dimensioning heads and is scanned. The tachometer provides the speed of the conveyor belt. The system controller then combines the information from dimensioning heads and tachometer and determines the object dimensions. / La cellule photoélectrique s'active lorsqu'un objet approche la zone de mesure et met sous tension les lasers s'ils ne le sont pas déjà. L'objet passe dans la zone de mesure délimitée par les capteurs, puis il est balayé. Le tachymètre donne la vitesse de la courroie transporteuse. Le contrôleur de système combine ensuite les renseignements des capteurs et du tachymètre et détermine les dimensions de l'objet.</p>
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 2 / ANSI classe 2
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	10 mW
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	650 - 670 nm
Other / Autres	

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

The VMS-520 is a Category 2 device. The device has remote calibration and configuration capability but access is restricted through physical hardware.

Controller Cabinet Sealing:

A cover is attached to the lock on the front of the controller cabinet and is sealed with a wire seal, preventing access to the electronics and configuration switch inside.

Indicator Sealing:

A paper seal is used to cover a screw on the front of the indicator, preventing removal of the front panel.

Sensor Head Bracket Sealing:

A wire seal is threaded through 4 drilled heads bolts on the top of the mounting bracket.

A wire seal is threaded through the 3 drilled bolts that lock the mounting angle of the sensor head, preventing alterations to the mounting angle of the sensor head.

A paper seal covers one of the screws attaching the sensor head to the mounting bracket, preventing removal of the sensor head.

A paper seal is applied between the sensor head mounting bracket and the mounting pole, preventing rotation of the mounting bracket and attached sensor head.

A paper seal is applied between the secondary mounting bracket (that attaches the mounting pole to the frame) and the mounting pole, preventing rotation of the mounting pole.

Sensor Head Sealing:

The connector hood on the rear of the sensor head is sealed with a wire seal.

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

Le VMS-520 est un appareil de catégorie 2. Il est possible d'étalonner ou de configurer l'appareil à distance mais l'accès à cette fonction est restreint par l'entremise d'une composante physique.

Scellement du boîtier contrôleur :

Une couvercle est fixé au verrou situé sur le devant du boîtier du contrôleur et permet de sceller cette dernière avec un fil métallique afin de bloquer l'accès aux commandes électroniques et au commutateur de configuration situés à l'intérieur.

Scellage de l'indicateur :

On utilise un scellé de papier pour recouvrir la vis située sur le devant de l'indicateur afin qu'il soit impossible d'enlever le panneau avant.

Scellage du support du capteur :

On enfile un fil métallique dans les 4 boulons à tête percée sur le dessus du support de fixation.

On enfile un fil métallique dans les 3 boulons percés qui verrouillent l'angle de fixation du capteur afin qu'il soit impossible de modifier l'angle de fixation du capteur.

Un scellé de papier recouvre l'une des vis qui lient le capteur au support de fixation afin qu'il soit impossible d'enlever le capteur.

On pose un scellé de papier entre le support de fixation du capteur et le poteau de fixation afin qu'il soit impossible de les faire pivoter.

On pose un scellé de papier entre le support de fixation secondaire (qui fixe le poteau de fixation au châssis) et le poteau de fixation afin d'empêcher que le poteau de fixation ne pivote.

Scellage du capteur :

Le connecteur situé sur l'arrière du capteur est scellé à l'aide d'un fil métallique.

Section 4 - Means of sealing and access to means of adjustment (continued)**Tachometer Sealing:**

The connection to the tachometer is sealed with a wire seal threaded through the tachometer arm and wrapped around the connector, preventing removal of the tachometer connection

A wire seal is threaded through one of the drilled head bolts attaching the tachometer bracket to the frame and through the drilled head bolt attaching the tachometer pivot support to the bracket. This prevents the removal of the tachometer from the frame.

A wire seal is threaded through the head of the bolt acting as the pivot for the tachometer and through a second drilled head bolt on the tachometer pivot arm.

The dip switch access panel on the tachometer is sealed with a SICK 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 paper seal.

Section 5 - Limitations / Specific Installation and Marking Requirements

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

The conveyor belt must be bounded by guard rails.

A feeder system must be installed ahead of the measuring area to funnel packages away from the guard rails to prevent packages from catching on gaps in the guard rails.

The measuring area defined by the dimensioning heads must extend beyond the guard rails on either side of the conveyor belt.

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

Partie 4 - Accès au mode de scellage et aux dispositifs de réglage (suite)**Scellage du tachymètre :**

Le raccord du tachymètre est scellé avec un fil métallique, lequel est fileté à travers le bras du tachymètre et enroulé autour du raccord afin d'empêcher qu'on puisse enlever ce dernier.

On enfle un fil métallique à travers l'un des boulons à tête percée qui relie le support du tachymètre au châssis et à travers le boulon de tête percée qui relie le support pivot du tachymètre à la fixation. Ceci empêche que l'on puisse détacher le tachymètre du châssis.

On enfle un scellé de fil métallique à travers la tête du boulon qui agit comme pivot pour le tachymètre et à travers un deuxième boulon à tête percée sur le bras d'articulation du tachymètre.

On scelle le panneau du commutateur DIP sur le tachymètre avec un scellé de papier SICK. Ce scellé de papier doit ensuite être partiellement couvert par un scellé de papier de Mesures Canada afin qu'il soit impossible d'enlever le scellé du fabricant.

On scelle les roues du tachymètre avec un scellé de papier.

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

Le transporteur à courroie doit être muni de montants.

On doit installer un système d'alimentation devant la zone de mesure afin de diriger les colis et les éloigner des montants pour empêcher que les colis ne s'accrochent dans les espacements des montants.

La zone de mesure délimitée par les capteurs doit dépasser les montants de chaque côté du transporteur à courroie.

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.

Section 5 - Limitations / Specific Installation and Marking Requirements (continued)

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 50 mm (2.0 inches)".
- "Only measurements with status «0000» or «0» are legal for trade"
- "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 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 is necessary

The volume display window is not approved for use and must always display "..."

Measurements are always accompanied by a code in the "Status" display window. They are also transmitted with a matching status code. Only measurements with a displayed status of "0000" or a transmitted status of "0" are considered legal for trade. Any measurements without this status are not legal for trade and may not be used in a trade transaction.

In addition to the information prescribed in Section 21 of the *Multiple-Dimension Measuring Device Specifications* the "Status" information must be retained by the party who issued the invoice for at least 30 days after the date of invoicing.

Partie 5 - Les restrictions / exigences particulières d'installation et de marquage (suite)

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 50 mm (2,0 pouces)»
- « Seules les mesures dont l'état affiche « 0000 » ou « 0 » sont considérées des mesures légales. »
- « 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 est nécessaire.

La fenêtre d'affichage « volume » n'a pas été approuvée pour l'utilisation et doit toujours afficher « ... ».

Sur l'écran d'affichage d'état « Status », les mesures sont toujours accompagnées d'un code. Elles sont aussi transmises avec un code d'état assorti. Seules les mesures dont l'état affiche « 0000 » ou dont l'état transmis est « 0 » sont considérées des mesures légales. Toute autre mesure sans ces codes n'est pas légale pour le commerce et ne doit pas être utilisée dans une transaction commerciale.

En plus des renseignements exigés à la section 21 des *Normes applicables aux appareils de mesure multidimensionnelle*, les renseignements en matière d'état doivent être conservés par la personne qui a émis la facture pendant au moins 30 jours après la date de la facturation.

Section 7 - Terms and 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)* and the *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trail (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.

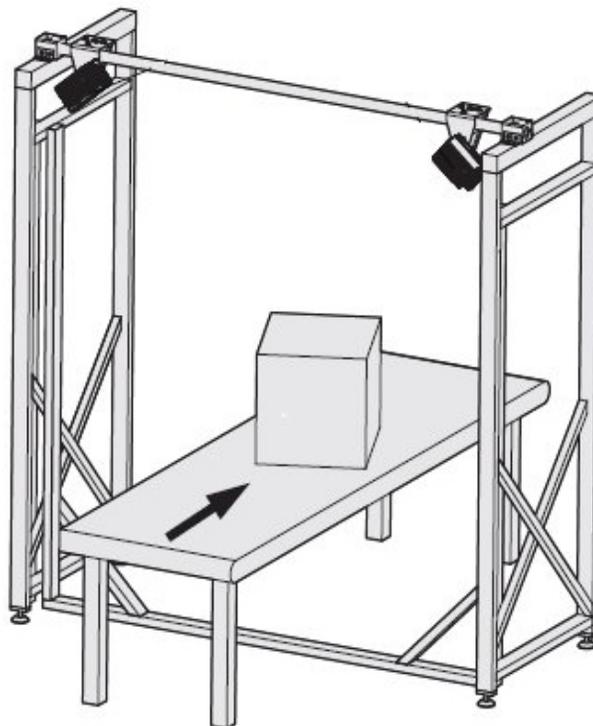
Devices installed, initially inspected, and verified under the authority of this conditional approval may require subsequent modifications by the applicant to comply with the adopted Specifications.

Section 8 - Photographs and Drawings**Partie 7 - Termes et conditions**

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)* et des *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (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.

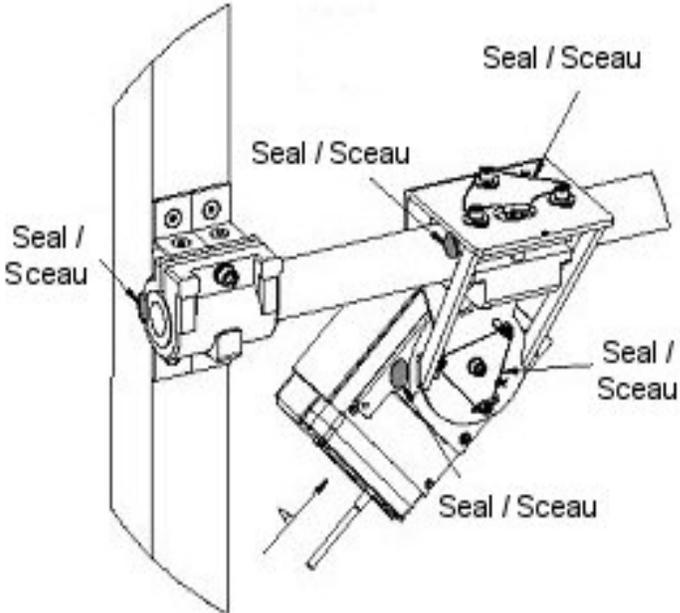
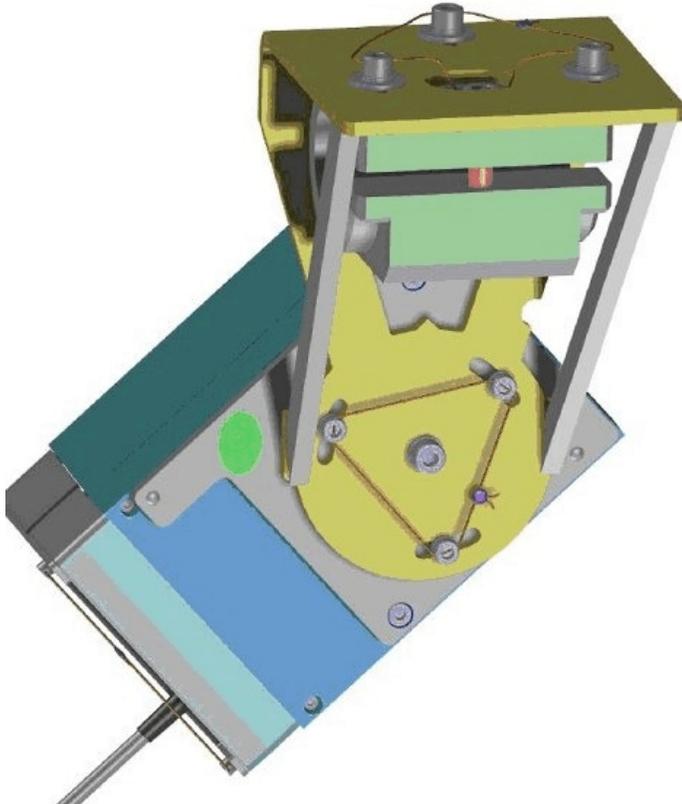
Les appareils installés, soumis à une inspection initiale et vérifiés selon la présente approbation conditionnelle peuvent nécessiter des modifications subséquentes par le requérant afin de les rendre conformes à la norme adoptée.

Partie 8 - Les photos et les sketches

**Typical Dimensioning Arrangement /
Configuration de mesure typique**

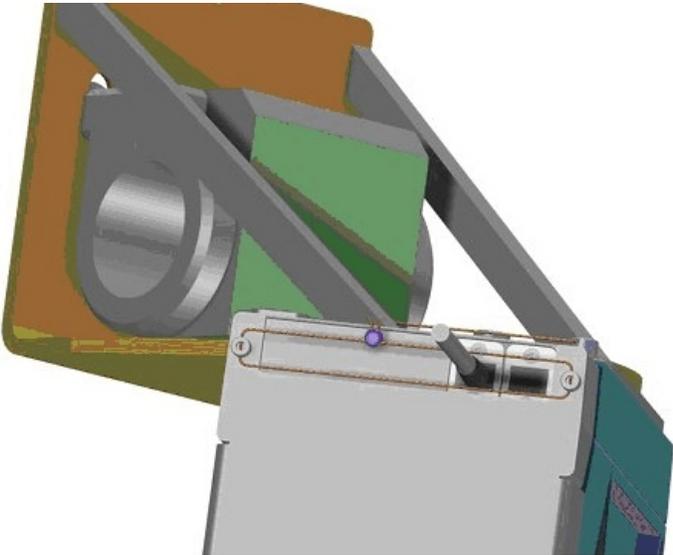
Section 8 - Photographs and Drawings (continued)

Partie 8 - Les photos et les sketches (suite)



**Mounting Bracket Seal Locations /
Emplacement des scellés du support de fixation**

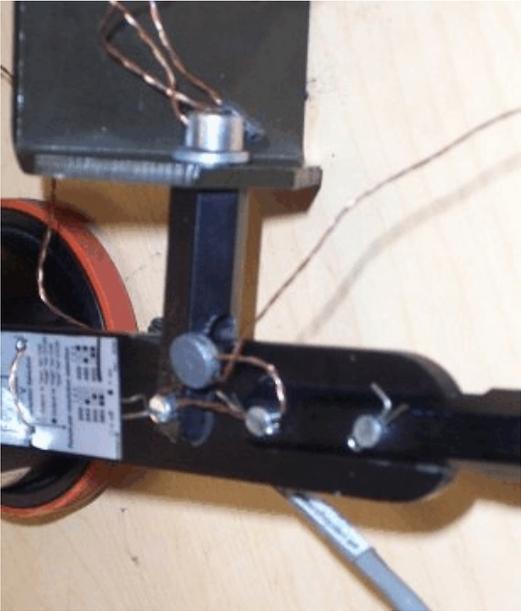
Mounting Bracket Sealing / Scellage du support de fixation



Connector Hood Sealing / Scellage du boîtier du connecteur

Section 8 - Photographs and Drawings (continued)

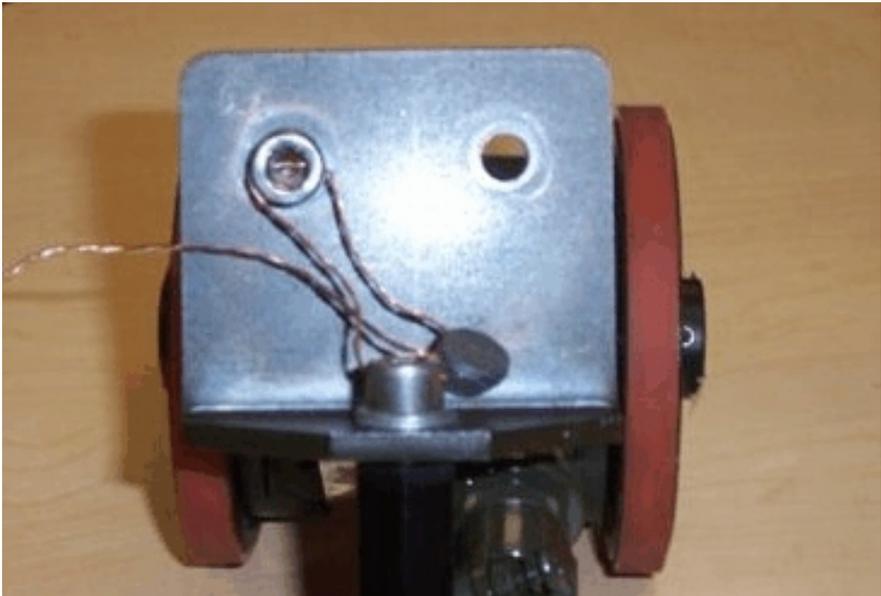
Partie 8 - Les photos et les sketches (suite)



Tachometer Sealing / Scellage du tachymètre



Tachometer Sealing / Scellage du tachymètre



Tachometer Sealing / Scellage du tachymètre

Section 9 - Evaluated by

This device was evaluated by:

Justin Rae
Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

Section 10 - Revision

N/A

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)* and in *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trail (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

Partie 9 - Évalué par

Cet appareil a été évalué par :

Justin Rae
Métrologiste Légal

Testé par Mesures 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)* ainsi que dans les *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (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.

Section 12 - Signature and Date

Original 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: **2009-10-14**

Partie 12 - Signature et date

Originale signé 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 : **2009-10-14**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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