



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

Multiple Dimension Measuring Device

Appareil de mesure multidimensionnelle

APPLICANT

REQUÉRANT

Quantronix Inc.
380 South 200 East
PO Box 929
Farmington, Utah
USA /É.U., 84025

MANUFACTURER

FABRICANT

AKL-tec GmbH
Boehlstasse 7
57518 Alsdorf,
Germany / Allemagne

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

CS1200-AKL MC
CS1200-AKL MC2

USE

- General Use
- Restricted Use

USAGE

- Usage général
- Usage restreint

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 in the first column 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.

An "X" means that the function or the element is present while a "---" indicates that the element or the function is absent.

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) dans la première colonne 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.

Le signe « X » indique que la fonction ou le dispositif est présent; alors que le signe « --- » indique l'absence du dispositif ou de la fonction.

SECTION 2 - TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics

PARTIE 2 - TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des appareils

Model Modèle	Axes	Interval Échelon	Dimensions	
			Min	Max
CS1200-AKL MC	X	2 cm – 1 in/po	24 cm – 12 in/po	250 cm – 98 in/po
	Y	2 cm – 1 in/po	24 cm – 12 in/po	224 cm – 88 in/po
	Z	2 cm – 1 in/po	24 cm – 12 in/po	260 cm – 102 in/po
CS1200-AKL MC2	X	2 cm – 1 in/po	24 cm – 12 in/po	520 cm – 204 in/po
	Y	2 cm – 1 in/po	24 cm – 12 in/po	240 cm – 94 in/po
	Z	1 cm – 0.5 in/po	12 cm – 6 in/po	280 cm – 110 in/po

Measurement axes description / Description des axes de mesure:

X: Horizontal measurement parallel to the travel direction of the sensor head / Mesure horizontale parallèle à la direction du déplacement de la tête de capteur

Y: Horizontal measurement perpendicular to the travel direction of the sensor head / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du déplacement de la tête de capteur

Z: Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface/ Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure

Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
Temperature limits / Limites de Température	0 °C to / à 40 °C	-10 °C to / à 40 °C
Object Spacing / ① Singulated / Singulière ② Non-singulated, non-touching / Non-singulière, objets qui ne se touchent pas ③ Touching / En contact		①
Measurement Dynamics / ① Static / Statique ② Fixed Speed / Vitesse fixe ③ Variable Speed / Vitesse variable ④ Unidirectional / Unidirectionnel ⑤ Bidirectional / Bidirectionnel		①
Object Shapes Permitted* / Forme de l'objet autorisé * ① Cuboidal Objects / Objets cubique ② Right Regular Prisms / Prismes droits ordinaires ③ Irregular Objects / Objets irrégulier ④ Palletized Freight / Fret sur palette		① ②: cylinders only / seulement cylindres ④

Meaning of the codes used in model numbers and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle et autres informations.

* See section 7 for shape definitions / Voir la section 7 pour la définition de la forme.

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.

SECTION 3 - TABLE 2 - Indicating Element Features**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-ci ou celle-ci ne s'applique pas.

PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
General / Générales		
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	① Integrated with controller / Intégré avec le contrôleur	
Indicator Model /	---	
Material / Matériel	Steel / Acier	
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.	① 120 V AC / 120 V c.a.	
Communication ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①	
Integrated Printer / Imprimante intégrée	---	
Markings / Marquages	Adhesive “VOID” label with clear overlay / Étiquette adhésive « VOID » recouvert de protecteur transparent	
Metrological Functions / Fonctions métrologiques		
Zero or ready / Zéro ou prêt ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	② The ready indication is in the top right corner of the display. When the device is ready to measure it will display “ready” with a green background./ L'indication « prêt » se trouve dans le coin supérieur droit de l'affichage. Lorsque l'appareil est prêt à mesurer, il affichera « ready » sur un fond vert.	
Computed Quantities / Quantités calculées ① Dimensional Weight / Poids dimensionnel ② Volume	②	
Tare	---	
Sleep Mode / Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	①	
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:		

SECTION 3 - TABLE 2 - Indicating Element Features
(Continued)PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques des
dispositifs indicateurs pondéraux (suite)

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur		
Dimensions as shown / Présentation des dimensions	L, W, H L: Horizontal measurement parallel to the travel direction of the sensor head / Mesure horizontale parallèle à la direction du déplacement de la tête de capteur W: Horizontal measurement perpendicular to the travel direction of the sensor head / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du déplacement de la tête de capteur H: Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface/ Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure	
Number of Display Windows / Nombre de fenêtres d'affichage	1	
Display windows and digit description / Fenêtres d'affichage et description des chiffres ① Length / Longueur ② Width / Largeur ③ Height / Hauteur ④ Other / Autres	Programmable LCD touch screen / écran ACL tactile programmable	
Units of measure / Unités de mesure	cm, in/po	
Metrological Annunciators / Voyants métrologiques ① Ready condition / Condition « prêt » ② Unit of measure / Unité de mesure ③ Tare Entered / Entrée de tare ④ Measuring Element Selection / Sélection du dispositif de mesure ⑤ Battery Status / État des batteries ⑥ Other / Autres	①	
Customer's Display / Afficheur destiné aux clients		
NA / s.o.		
Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur		
Total Number of Keys / Nombre total de touches	Programmable touch screen with QWERTY keyboard located inside cabinet / écran tactile programmable avec un clavier QWERTY qui se trouve dans le boîtier	
Numeric Keypad / Clavier numérique	See above / Voir ci-dessous	
Zero Key / Touche zéro	---	
Tare Key / Touche de tare	---	
Unit of measure selection key / Touche de sélection d'unité de mesure	---	
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:		

SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features

PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesure

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
General / Générales		
Material / Matériau ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis	①② Steel / Acier	
Installation ① Permanent / Permanente ② Mobile	①	
Dimension Determination / Détermination de la mesure		
Measurement Principle / Principe de mesure ① Optical / Optique ② Acoustical / Acoustique ③ Mechanical / Mécanique ④ Other / Autres	① laser	
Components / Composantes	2 model LMS-200 laser measurement sensors / Capteurs de mesure au laser modèle LMS-200	2 model LMS-500 laser measurement sensors / Capteurs de mesure au laser modèle LMS-500
	1 drive motor with tachometer / Moteur d'entraînement muni d'un tachymètre 3 limit switches / Interrupteurs de fin de course 1 position sensor/encoder / Capteur ou encodeur de position 1 control module / Module de commande	
Description	<p>The two laser sensor heads move along a track located above the measuring area while scanning the object. The tachometer and position sensors determine the horizontal position of the laser sensor heads. This data is combined by the computer to produce the dimensions of the object. /</p> <p>Lorsqu'elles balayent l'objet, les deux capteurs de mesure au laser se déplacent sur un rail situé au-dessus de la surface de mesure. Le tachymètre et les capteurs de position déterminent la position horizontale des capteurs de mesure. Ces données sont compilées par l'ordinateur, qui reproduira les dimensions de l'objet.</p>	
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 1 / ANSI classe 1	
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	10 mW 15 mW (peak / crête)	
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	905 nm	
Other / Autres: *The laser class, power and wavelength listed in this Notice of Approval are for informational purposes only and should not be used to determine appropriate safety precautions. / La classe du laser, la puissance de sortie du laser et la longueur d'onde qui sont indiquées dans l'avis d'approbation sont à titre d'information seulement. Cette information ne devrait pas être utilisée pour déterminer les précautions de sécurité appropriées.		

SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters
PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	②	① and/et ②
Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques Categories / Catégories ① Category 1 / Catégorie 1 ② Category 2 / Catégorie 2 ③ Category 3 / Catégorie 3	① The device does not have remote calibration or configuration capability. / L'appareil ne peut effectuer l'étalonnage ou la configuration à distance (téléconfiguration).	③ The device has remote calibration and configuration capability and access is restricted only through software. / Il est possible d'étalonner ou de configurer l'appareil à distance et l'accès à cette fonction est restreint seulement par l'entremise d'un commutateur logiciel.
Method of Sealing / Méthode de scellage ① Wire and Seal / Fil et scellé ② Paper Seal / Scellé papier ③ Event Counters / Compteurs d'événements ④ Event Logger / Enregistreur d'événements ⑤ Other / Autre	①*	①* and/et ④ The event logger can be viewed by pressing the "Audit Trail" button next to the ready condition indicator. / L'enregistreur d'événements peut être accédé en appuyant la touche « Audit Trail » qui se trouve à cote de la voyant de la condition « prête ».
<p>* Physical Seal Locations:</p> <p><u>Position Sensor Sealing</u> The three limit switches are each sealed with a wire seal threaded through the two drilled head bolts mounting the switch to the frame.</p> <p><u>Encoder/Drive Motor Sealing</u> The encoder/drive motor is sealed with a wire seal threaded through two drilled head bolts, one on the encoder/ drive motor and the other on the frame.</p> <p><u>Dimensioning Head Sealing</u> Two wire seals are used to seal each laser dimensioning head. One seal is threaded through two drilled head bolts on either side of the mounting bracket and seals the mounting bracket to the cross bar which supports both dimensioning heads. The second seal is threaded through two drilled head bolts, one on the mounting bracket and the other on the dimensioning head, sealing the dimensioning head to the mounting bracket.</p> <p><u>CPU Sealing</u> The CF card and security dongle are sealed to the device by a wire seal threaded through two drilled head bolts and the plate which covers both the CF card and the security dongle.</p>	<p>*Emplacements des scellés physiques :</p> <p><u>Scellage des capteurs de position</u> Chacun des trois interrupteurs de fin de course est scellé avec un fil passé à travers deux têtes de boulons percées, fixant l'interrupteur au bâti.</p> <p><u>Scellage de l'encodeur ou du moteur d'entraînement</u> L'encodeur ou le moteur d'entraînement est scellé avec un fil passé à travers deux têtes de boulons percées, l'un à l'encodeur ou au moteur d'entraînement et l'autre au bâti.</p> <p><u>Scellage du capteur de mesure</u> Chaque tête de mesure au laser est scellée avec deux fils. Le premier est passé à travers deux têtes de boulons percées de chaque côté du support de fixation et scelle celui-ci à la traverse munie des deux capteurs de mesure. Le deuxième est passé à travers deux têtes de boulons percées, l'un sur le support de fixation et l'autre sur le capteur de mesure qui est ainsi scellée au support.</p> <p><u>Scellage de l'UC</u> La carte CF et la clé électronique de sécurité sont scellées à l'appareil avec un fil passé à travers deux têtes de boulons percées et sont scellées à la plaque qui recouvre la carte CF et la clé électronique de sécurité.</p>	

SECTION 5 - Device Software**PARTIE 5 - Logiciel de l'appareil**

Models / Modèles →	CS1200-AKL MC	CS1200-AKL MC2
Operating System / Système d'exploitation	---	---
Version Number(s) / Numéro(s) de version	7.06	8.10
Version number access instructions / Instructions pour accéder le Numéro de version :		
The version number is found near the top center of the operator's display screen. / Le numéro de version se trouve au centre supérieur de l'affichage destiné à l'opérateur.		

SECTION 6 - Specific Installation and Marking Requirements

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

Specific Installation Requirements

Flat measuring surface located on the ground, of 250 cm x 224 cm for the CS1200-AKL MC or 240 cm x 520 cm for the CS1200-AKL MC2. This area or larger must be visibly marked to prevent interference during dimensioning.

The device may be installed over a platform scale. In this type of installation the platter of the platform scale will become the measuring surface. The platform scale must be permanently installed and the device may not be used for trade if the scale is removed or altered unless a subsequent verification of conformity is performed.

Specific Marking Requirements

“Only opaque non-reflective objects shall be measured”

“Only cuboidal and cylindrical objects (either on a pallet or singly) shall be measured”

“Dimensions shown are those of the smallest hexahedron in which the object may be enclosed.”

“Objects on pallet must be secured to pallet at all times”

“Vehicle masking function: the forks of the forklift must be completely lowered to the measuring surface during measurement”

PARTIE 6 - Les restrictions/exigences particulières d'installation et de marquage

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

Exigences particulières relatives à l'installation

Surface de mesure plane située au sol de 250 cm par 224 cm pour le modèle CS1200-AKL MC ou 240 cm x 520 cm pour le modèle CS1200-AKL MC2. Cette zone ou plus doit être marquée visiblement à empêcher toute interférence durant le mesurage.

Il est possible d'installer l'appareil au-dessus d'une bascule à tablier. Pour ce type d'installation, le tablier constituera la surface de mesure. La bascule doit être installée de façon permanente et l'appareil ne doit pas être utilisé pour le commerce si la bascule est enlevée ou modifiée à moins qu'une vérification de conformité subséquente soit faite.

Exigences particulières relatives au marquage

« Seuls les objets non réfléchissants et opaques doivent être mesurés. »

« Seuls les objets cuboïdes et cylindriques (sur palette ou non) doivent être mesurés »

« Les dimensions indiquées sont celles du plus petit hexaèdre pouvant englober l'objet. »

« Les objets sur la palette doivent être attachés à la palette en tout temps »

« Fonction de masquage du véhicule : durant la mesure, les fourches du chariot élévateur doivent être complètement abaissées au niveau de la surface de mesure »

SECTION 7 - 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.

Ready access to the contents of the event logger must be possible at all times. A hard copy printout of the contents of the event logger shall be available upon demand from the device or from an associated device on site.

Only the following object shapes may be presented to the device for measurement:

Cuboidal objects: objects that have six rectangular (or square) faces and where all sides are parallel and perpendicular to each other.

Right regular prisms: objects having a fixed cross-sectional area along one axis. The cross-sectional area can be a circle or a rectangle. Lateral sides are perpendicular to the bases.

Specific Device Limitations

- The device will be used in a manner where the customer is not present.
- The device is equipped with a pallet tare function, but this function is not legal for trade. Net measurements calculated using a tare will be accompanied by a message indicating that they are not legal for trade.
- The dimensioning surface area shall be visibly marked. Dimensions of marked area must be a minimum of 250 cm by 224 cm for the CS1200-AKL MC or 240 cm x 520 cm for the CS1200-AKL MC2.
- Before being measured, objects on a pallet must be secured to the pallet so as to form one new object.
- All parts of objects placed on the pallet must meet the minimum dimension requirement of 3d by 3d by 3d
- Only opaque, non-reflective objects shall be measured
- Only cuboidal or cylindrical objects (on or off pallet) shall be measured.
- An approved and compatible weighing device can be connected to the device. In this case, the digital weight signal sent to the device can be sent either from the weighing device with integrated primary display or from the approved and compatible weight indicator that is connected to the weighing device.
- The device has a vehicle masking function that will dimension palletized freight when a forklift is still within the measuring area. The forks of the forklift must be fully lowered onto the measuring surface during dimensioning when using this function.

PARTIE 7 - Les restrictions et 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.

Le contenu du registre des événements doit être facilement accessible en tout temps. Un imprimé du contenu du registre des événements doit être disponible sur demande à partir de l'appareil ou d'un appareil relié qui est sur place.

Seulement les formes d'objet suivantes peuvent être présentées au dispositif de mesure:

Objets cuboïdes: objets qui ont six côtés rectangulaires (ou carrés) et où tous les côtés sont parallèles et perpendiculaires l'un par rapport à l'autre.

Les prismes droits ordinaires: objets dont la coupe transverse a une aire fixe selon un axe et où cette aire est soit un cercle ou un rectangle. Les côtés latéraux sont perpendiculaires par rapport aux bases.

Restrictions spécifiques à cet appareil

- Le client ne doit pas être présent lorsque l'appareil sera utilisé
- L'appareil est muni d'une fonction tare de palette, mais celle-ci n'est pas légale pour le commerce. Les mesures nettes calculées avec une tare seront accompagnées d'un message indiquant qu'elles ne sont pas légales pour le commerce.
- La surface de mesurage doit être marquée de façon visible. Les dimensions de la surface marquée doivent être d'au moins 250 cm sur 224 cm pour le CS1200-AKL MC ou 240 cm x 520 cm pour le CS1200-AKL MC2.
- Avant d'être mesurés, les objets sur la palette doivent être attachés à la palette pour ainsi créer un seul nouvel objet.
- Toutes les parties des objets placés sur la palette doivent satisfaire aux exigences minimales de 3d par 3d par 3d.
- Seuls les objets non réfléchissants et opaques doivent être mesurés.
- Seuls les objets cuboïdes et cylindriques (sur palette ou non) doivent être mesurés.
- Un appareil de pesage approuvé et compatible peut être relié à l'appareil. Dans ce cas, le signal numérique de poids envoyé à l'afficheur à distance peut soit provenir de l'appareil de pesage avec indicateur primaire intégré ou de l'indicateur pondéral approuvé et compatible qui est rattaché à l'appareil de pesage.
- L'appareil est doté d'une fonction de masquage du véhicule. Il peut donc prendre les dimensions d'un fret palettisé lorsqu'un chariot élévateur à fourches se situe dans l'aire de mesure. Pendant le mesurage et lorsque cette fonction est activée, les fourches doivent être complètement abaissées au niveau de la surface de mesure.

SECTION 8 - 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 9 - Photographs and Drawings

Sealing locations / Locations des sceaux

PARTIE 8 - 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)*.

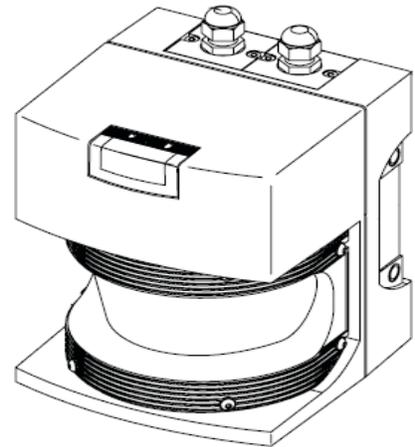
La présente approbation conditionnelle prendra fin lors de l'adoption de la norme relative à ces appareils et aucun autre appareil ne pourra être mis en service à moins qu'il en soit prévu autrement dans des mesures transitoires annoncées au moment de la promulgation.

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 9 - Photos et dessins

SECTION 9 - Photographs and Drawings (continued)

PARTIE 9 - Photos et dessins (suite)



Typical device / Appareil typique

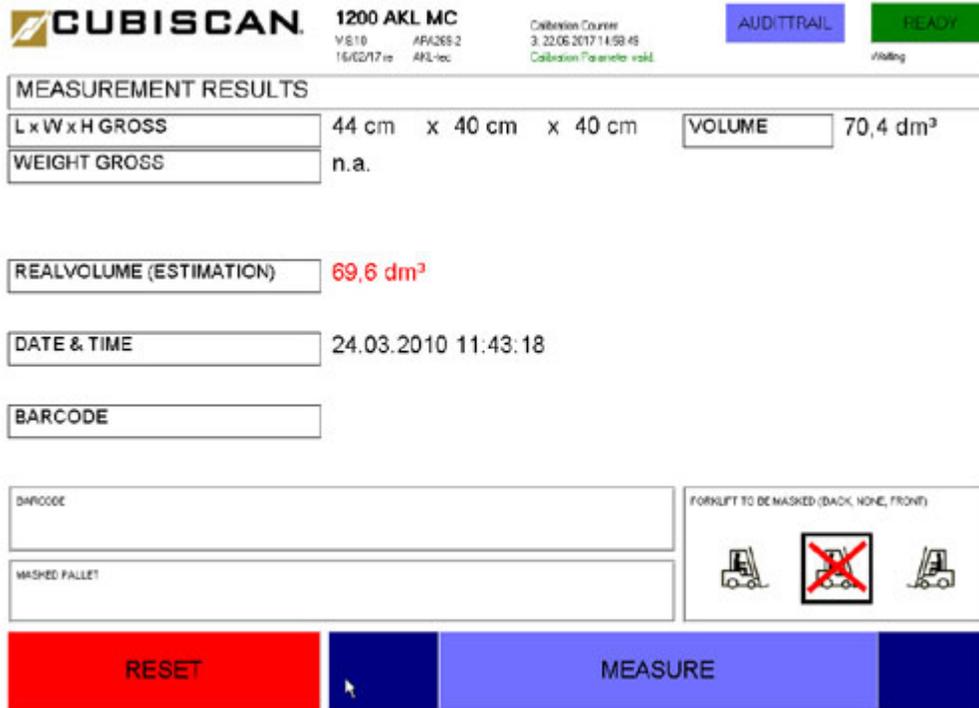
Typical sensor head / Tête capteur typique

	1200 AKL MC Version 7.06 APA153-1 13/09/10 re Quantronix	Calibration Counter & Time n.a. ?	READY Waiting
SERVICE-MODE			
BARCODE	12345678901234567890		
DATE & TIME	12.02.2011 16:30:04		
L x W x H GROSS	52 in x 30 in x 50,5 in		
VOLUME	45,003 ft³		
WEIGHT GROSS	n.a.		
SHOW MORE RESULTS			
BARCODE	FORKLIFT TO BE MASKED (BACK, NONE, FRONT)		
MASKED PALLET EUR; 46,3 lb; 6 in			
RESET		MEASURE	

Typical user display for the CS1200-AKL MC / Affichage destine aux clients typique du CS1200-AKL MC

SECTION 9 - Photographs and Drawings (continued)

PARTIE 9 - Photos et dessins (suite)



Typical user display for the CS1200-AKL MC2 / Affichage destine aux clients typique du CS1200-AKL MC2

SECTION 10 - Evaluated by

This device was evaluated by:

Original: Justin Rae **Issue Date:** 2011-07-19
Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

Revision 1: Ryan Henshaw
Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

SECTION 11 - Revision**Revision 1**

The purpose of revision 1 is to add the model CS1200-AKL MC2.

SECTION 12 - Approval

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)

Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit Trails (2006-03-16)

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

Modifications to a device which alter the originally approved design (including both hardware and software), must be reported to the Measurement Canada Engineering and Laboratory Services Directorate (ELSD).

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*.

PARTIE 10 - Évalué par

Cet appareil a été évalué par:

Original: Justin Rae **Date d'émission:** 2011-07-19
Métrologiste légal principal

Testé par Mesures Canada

Révision 1: Ryan Henshaw
Métrologiste légal principal

Testé par Mesures Canada

PARTIE 11 - Révision**Révision 1**

La révision 1 vise à ajouter le modèle CS1200-AKL MC2.

PARTIE 12 - Approbation

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)

Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (2006-03-16)

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, aux normes et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, la présente approbation est accordée en application de l'article 3 de ladite Loi.

Les modifications apportées à un instrument, qui altèrent le modèle approuvé initialement (y compris le matériel et les logiciels), doivent être signalées à la Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire (DISL) de Mesures Canada.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciale des appareils sont soumis à l'inspection conformément au règlement, spécifications et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*.

SECTION 12 – Approval (continued)

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)*.

This/these device type(s) is/are exempted from the application of the provisions of the specifications set out in Part V of the said Regulations pursuant to subsection 13(3) of the same 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.

SECTION 13 - Signature and Date**Original copy signed by:**

Ronald Peasley
Senior Engineer - Gravimetry
Engineering and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: **2017-07-28**

PARTIE 12 – Approbation (suite)

Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V du *Règlement sur les poids et mesures*, à la partie 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)*.

Ce(s) type(s) d'appareil(s) est/sont soustrait(s) des applications des normes énoncées à la partie V du dit Règlement en vertu du paragraphe 13(3) du même 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.

PARTIE 13 - Signature et date**Copie authentique signée par:**

Ronald Peasley
Ingénieur principal - Gravimétrie
Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire

Avis d'approbation émis le: **2017-07-28**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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