



**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**

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

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

SICK Inc.  
6900 West 110 St.  
Bloomington, MN, 55438  
USA / É-U

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

VML521

**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	Speed / Vitesse		Axes	Interval / Échelon	Dimensions	
	Min	Max			Min	Max
VML521 (600 mm)	0.4 m/s	2.2 m/s	X	5 mm 0.2 in	60 mm 2.4 in	1850 mm 72.8 in
			Y			570 mm 22.4 in
			Z	2 mm 0.1 in	24 mm 1.2 in	414 mm 16.3 in
VML521 (750 mm)	0.4 m/s	2.2 m/s	X	5 mm 0.2 in	60 mm 2.4 in	1850 mm 72.8 in
			Y			720 mm 28.3 in
			Z	2 mm 0.1 in	24 mm 1.2 in	564 mm 22.2 in
VML521 (900 mm)	0.4 m/s	2.2 m/s	X	5 mm 0.2 in	60 mm 2.4 in	1850 mm 72.8 in
			Y			870 mm 34.3 in
			Z	2 mm 0.1 in	24 mm 1.2 in	714 mm 28.1 in
VML521 (1200 mm)	0.4 m/s	1.9 m/s	X	5 mm 0.2 in	60 mm 2.4 in	1850 mm 72.8 in
			Y			1170 mm 46.1 in
			Z	2 mm 0.1 in	24 mm 1.2 in	1014 mm 39.9 in

Measurement axes description / Description des axes de mesure:

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

Note: The numbers in brackets specify the physical size of the sensor heads (horizontal and vertical). / Remarque: Les numéros entre paranthèses spécifient la taille physique des capteurs (horizontale et verticale).

## SECTION 2 - TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics (Continued)

## PARTIE 2 - TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des appareils (suite)

Models / Modèles →	VML 521
<b>Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure</b>	
<b>Temperature limits / Limites de Température</b>	0 °C to / à 40 °C
<b>Object Spacing / Espacement des objets</b> ① Singulated / Singulière ② Non-singulated, non-touching / Non-singulière, objets qui ne se touchent pas ③ Touching / En contact	① 5 cm minimum spacing / espacement minimum
<b>Measurement Dynamics / Dynamique des mesures</b> ① Static / Statique ② Fixed Speed / Vitesse fixe ③ Variable Speed / Vitesse variable ④ Unidirectional / Unidirectionnel ⑤ Bidirectional / Bidirectionnel	② ④
<b>Object Shapes Permitted* / Forme de l'objet autorisé *</b> ① Cuboidal Objects / Objets cubique ② Right Regular Prisms / Prismes droits ordinaires ③ Irregular Objects / Objets irrégulier ④ Palletized Freight / Fret sur palette	①
Other features and additional information / Autres caractéristiques et 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 →	VML521
<b>General / Générales</b>	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	②
Indicator Model / Modèle de l'indicateur	SICK SIU
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.	---
Communication ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①
Integrated Printer / Imprimante intégrée	---
<b>Metrolological Functions / Fonctions métrologiques</b>	
Zero or ready / Zéro ou prêt ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	② “---” or the previous dimensions are displayed / « --- » ou les dimensions précédentes sont affichées
Computed Quantities / Quantités calculées ① Dimensional Weight / Poids dimensionnel ② Volume	---
Tare	---
Sleep Mode / Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
<b>Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur</b>	
Dimensions as shown / Présentation des dimensions	L, W, H Length / Longueur = Horizontal measurement longitudinal to transport direction / Mesure horizontale longitudinale à la direction du transport Width / Largeur = Horizontal measurement perpendicular to transport direction / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du transport Height / Hauteur = Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface / Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure

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

<b>Models / Modèles →</b>	VML521
<b>Number of Display Windows / Nombre de fenêtres d'affichage</b>	1
<b>Display windows and digit description / Fenêtres d'affichage et description des chiffres</b> ① Length / Longueur ② Width / Largeur ③ Height / Hauteur ④ Other / Autres	① ② ③ ④ Status Code / Code d'état LCD / ACL
<b>Units of measure / Unités de mesure</b>	mm, (in / po)
<b>Metrological Annunciators / Voyants métrologiques</b> 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	---
<b>Customer's Display / Afficheur destiné aux clients</b>	
NA / s.o.	
<b>Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur</b>	
NA / s.o.	

## SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features

PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des  
dispositifs de mesures

<b>Models / Modèles →</b>	VML521
<b>General / Générales</b>	
<b>Power Supply / Alimentation électrique</b> ① V AC / V c.a. ② V DC / V c.c. ③ AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.	① 110 - 230 V AC / V c.a.
<b>Material / Matériau</b> ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / Surface de mesure	① Sensor heads: Aluminium and plastic / Capteurs: aluminium et plastique ① System Controller Cabinet: Steel / Boîtier de l'unité de commande: acier ② Aluminium / aluminium ④ Conveyor belt / Convoyeur
<b>Communication</b> ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①

SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features  
(Continued)PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des  
dispositifs de mesures (suite)

<b>Models / Modèles →</b>	VML521
<b>Installation</b> ① Permanent / Permanente ② Mobile	①
<b>Markings / Marquages</b>	Adhesive "VOID" label / Étiquette adhésive « VOID »
<b>Dimension Determination / Détermination de la mesure</b>	
<b>Measurement Principle / Principe de mesure</b> ① Optical / Optique ② Acoustical / Acoustique ③ Mechanical / Mécanique ④ Other / Autres	① Infrared light grid / Grille lumineuse infrarouge
<b>Components / Composantes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 Horizontal light grid pair<sup>1</sup>: an emitter and a receiver / Paire de grilles lumineuses horizontales<sup>1</sup>: un émetteur et un récepteur</li> <li>• 1 Vertical light grid pair: an emitter and a receiver / Paire de grilles lumineuses verticales: un émetteur et un récepteur</li> <li>• 1 System controller / Unité de commande</li> <li>• 1 Display / Afficheur (model / modèle SIU)</li> <li>• 1 Tachometer / Tachymètre (SICK DUV60, 1500 pulses per revolution / impulsions par tour)</li> <li>• 1 Bar code scanner array / Réseau de lecteurs de codes à barres</li> </ul>
<b>Description</b>	<p>The object passes through the measurement area created by the sensor heads and is scanned. The tachometer provides the speed of the conveyor belt. The system controller then combines the information from sensor heads and tachometer and determines the object dimensions. The bar code scanner links the measurement to each object.</p> <p>/</p> <p>L'objet passe dans la zone de mesure délimitée par les capteurs, puis il est balayé. Le tachymètre mesure la vitesse du convoyeur. Le contrôleur du système combine ensuite les renseignements des capteurs et du tachymètre et détermine les dimensions de l'objet. Le lecteur de code à barres lie les mesures à chaque objet.</p>
<p>Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:</p> <p>1) The lower horizontal light grid may be enclosed in a glass tube and/or be equipped with a blower system. These components are optional and do not affect the performance of the device. / La grille lumineuse inférieure peut être entourée d'un tube de verre et/ou équipé d'un système ventilateur. Ces composantes sont optionnelles et n'affectent pas la performance de l'appareil.</p>	

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

Models / Modèles →	VML521
<b>Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé</b> ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	②
<b>Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques Categories / Catégories</b> ① Category 1 / Catégorie 1 ② Category 2 / Catégorie 2 ③ Category 3 / Catégorie 3	---
<b>Method of Sealing / Méthode de scellage</b> 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	This device has multiple wire seals and paper seals. Wire seals are used on the display, controller cabinet, sensor heads, tachometer, and cables. Two paper seals are used on the tachometer. All seals are described below. See section 9 for photos. / Cet appareil a plusieurs fils et scellés et scellés papiers. Les fils et scellés sont utilisés pour l'afficheur, le boîtier de l'unité de commande, les capteurs, le tachymètre, et les câbles. Deux scellés papiers sont utilisés sur le tachymètre. Voir la partie 9 pour les photos.
<p><b>Display / Afficheur:</b></p> <p>① A wire seal is threaded through 3 drilled-head screws, preventing removal of the sealing bracket. / Un fil et scellé est passé à travers 3 vis à têtes percées afin d'empêcher l'enlèvement du support de scellage.</p> <p><b>Controller Cabinet / Boîtier de l'unité de commande:</b></p> <p>① 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. The configuration switch on the modular system controller (MSC) must be set to the "LFT = Lock" position. / Un couvercle est fixé au verrou situé sur le devant du boîtier de l'unité de commande et permet de sceller ce dernier avec un fil métallique afin de bloquer l'accès aux commandes électroniques et au commutateur de configuration situés à l'intérieur. Le commutateur de configuration sur le contrôleur de système modulaire doit être à la position « LFT = Lock ».</p> <p><b>Sensor Heads / Capteurs:</b></p> <p>Each sensor head requires sealing to prevent removal. Both ends of each sensor head must be sealed using a wire seal according to one of the two following methods / Chaque capteur doit être scellé pour empêcher l'enlèvement. Les deux extrémités de chaque capteur doivent être scellées selon une des deux méthodes suivantes :</p> <p>① A wire seal is threaded through the drilled head screw on the mounting bracket at each end of the sensor head. / Un fil et scellé métallique est enfilé à travers une vis à tête percée sur le support de montage à chaque extrémité du capteur.</p> <p>OR / OU</p> <p>① A wire seal is threaded through a hole in the mounting bracket at each end of the sensor head. / Un fil et scellé métallique est enfilé à travers d'un trou sur le support de montage à chaque extrémité du capteur.</p>	



#### SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters (Continued)

#### PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

##### Tachometer / Tachymètre:

① 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. / 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.

① 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. / Un fil et scellé métallique est passé 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.

① 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. / Un fil et scellé métallique est passé 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.

② The dip switch access panel on the tachometer is sealed with a manufacturer paper seal. This paper seal will then be partially covered by a Measurement Canada paper seal, preventing removal of the manufacturer's seal. / Le panneau du commutateur DIP sur le tachymètre est scellé avec un scellé de papier du fabricant. 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.

② The wheels of the tachometer are sealed with a paper seal. / Les roues du tachymètre sont scellées avec un scellé de papier.

##### Cables / Câbles:

① All cables from the sensor heads and tachometer to the control cabinet must be sealed along their length anywhere that there is a connection between two or three independent segments of wire. This is accomplished with a plastic sealing module (either straight or T-shaped) placed over the connection, preventing the connection from being broken. The sealing module is then closed and sealed with a wire and seal, preventing it from being removed. / Les câbles des capteurs ou du tachymètre au boîtier de l'unité de commande doivent être scellés le long de leur longueur partout où on trouve des connections entre deux ou trois câbles indépendants. Ceci est accompli par l'entremise d'un module de scellage en plastique (soit droite ou en forme de T), qui couvre les deux extrémités des câbles, empêchant leur débranchement. Le module est ensuite scellé avec un fil et scellé, empêchant qu'on puisse l'enlever.

#### SECTION 5 - Device Software

#### PARTIE 5 - Logiciel de l'appareil

<b>Models / Modèles →</b>	VML521
<b>Version Number(s) / Numéro(s) de version</b>	3.80 *

Version Number Access Instructions / Instructions pour accéder le numéro de version:

The software version is displayed continuously on the display. / La version du logiciel est affichée continuellement sur l'afficheur.

\* This is the version of the software installed on the device at the time that it was approved. Only devices running software with a listed version number are considered approved for use in trade. / Ceci est la version du logiciel installé sur l'appareil au moment où il était approuvé. Seulement les appareils utilisant le logiciel avec un numéro de version répertoriée sont considérés comme approuvés pour l'utilisation dans le commerce.

**SECTION 6 - Specific Installation and Marking Requirements**

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

The device must be installed with a bar code scanner array.

The device is installed at a gap in the conveyor belts. Both belts must be seamless, flat, level, and in the same plane as each other. The two belts must always run at the same speed and must be controlled by a single speed controlling mechanism. The gap must not be more than 1 cm. Except for the gap itself, there must be no bumps or dips. Both belts must be designed and installed such that they do not disrupt the boxes as they pass through the measurement area. The conveyor belts may not have an incline exceeding 3 degrees.

Before and after the instrument, the conveyors must both be straight and have a length equal to or greater than the certified horizontal (length) capacity of the device.

If the conveyor is 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 and to ensure that the bar codes are visible to the bar code scanner array. The distance from the feeder system to the measuring area must be at least equal to the maximum length of the device.

Device must be marked with "Dimensions shown are those of the smallest hexahedron in which the object may be enclosed" or the French equivalent.

All specific device limitations in section 7 must be marked.

**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.

Measurements are always accompanied by a code in the "Status" display window. Measurements are also transmitted with that 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.

**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.

L'appareil doit être installé avec un réseau de lecteurs de codes à barres.

L'appareil doit être installé à un espace entre deux courroies. Chaque courroie doit être sans couture, plate, nivelée et dans le même plan que l'autre. Les deux courroies doivent avoir toujours la même vitesse et doivent être contrôlées par un seul mécanisme de contrôle. L'espace entre les courroies doit être pas plus grand que 1 cm. À l'exception de l'espace lui-même, il ne doit pas y avoir de bosses ou de creux. Les deux courroies doivent être construit et installés dans une manière qui ne perturbe pas les boîtes lors de leur passage par la zone de mesure. Les courroies ne peuvent pas être installées avec une inclinaison supérieure à 3 degrés.

De part et d'autre de l'appareil, le transporteur doit être droit et d'une longueur égale ou supérieure à la capacité horizontale (longueur) certifiée de l'appareil.

Si le convoyeur est muni de rails de protection, 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 ainsi que d'assurer que les codes à barres soient visibles au réseau de lecteurs de codes à barres. La distance entre le système d'alimentation et la zone de mesure doit être au moins égale à la longueur maximale de l'appareil.

L'appareil doit être marqué avec les mots « Les dimensions indiquées sont celles du plus petit hexaèdre pouvant contenir l'objet » ou l'équivalent en anglais.

Toutes les restrictions spécifiques dans la partie 7 doit être marquées.

**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.

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.

## SECTION 7 - Limitations and Use Requirements (Continued)

The "Status" information must be retained by the party who issued the invoice for at least 30 days after the date of invoicing.

Bar codes must be present on all objects and must be visible to the bar code scanner array at all times

The minimum object spacing of 5 cm must be enforced at all times.

### Specific Device Limitations

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

Only cuboidal objects shall be presented to the device for measurement. Cuboidal objects have six rectangular (or square) faces and where all sides are parallel and perpendicular to each other.

Only opaque, non-reflective objects shall be presented to the device for measurement.

Only singulated objects may be measured (one at a time).

Boxes must be presented to the device with their largest face down on the belt such that any tall thin boxes are lying on their side.

## 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*.

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.

## PARTIE 7 - Les restrictions et exigences d'utilisation (suite)

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.

Un code à barres doit être présent sur les objets et doit être visible au réseau de lecteurs de codes à barres en tout temps

L'espacement minimum des objets de 5 cm doit être respecté en tout temps.

### Restrictions spécifiques à cet appareil

Le client ne doit pas être présent lorsque l'appareil sera utilisé.

Seulement les objets cuboïdes doivent être mesurés. Les objets cuboïdes sont des objets qui ont six côtés rectangulaires (ou carrés) et où tous les côtés sont parallèles et perpendiculaires l'un par rapport à l'autre.

Seuls les objets opaques et non réfléchissants doivent être mesurés.

Seulement les objets individualisés peuvent être mesurés (un à la fois).

Les boîtes doivent être toujours présentées à l'appareil avec leur côté le plus grand vers la surface de la courroie de telle sorte que les boîtes minces et hautes soient posées sur leur côté.

## 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)*.

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 9 - Photographs and Drawings**

**PARTIE 9 - Photos et dessins**



**Typical dimensioning arrangement /  
 Disposition typique de l'appareil**



**Typical display with 0000 error code /  
 Affichage typique avec code d'erreur 0000**



**Typical control cabinet  
 sealing /  
 Scellage typique du boîtier de  
 l'unité de commande**



**Typical cable sealing modules /  
 Modules typiques de scellage des  
 câbles**

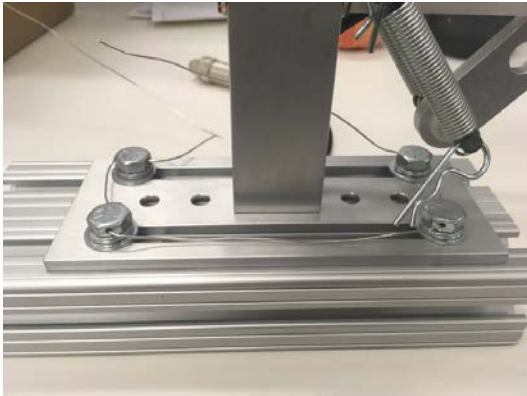


**Typical sensor head sealing  
 (only 1 screw shown) /  
 Scellage typique des capteurs  
 (une seule vis est visible)**



**Alternate sensor head sealing  
 / Scellage alternatif des  
 capteurs**

**SECTION 9 - Photographs and Drawings (Continued)**



**Typical tachometer sealing / Scellage typique du tachymètre**

**PARTIE 9 - Photos et dessins (suite)**



**Typical display sealing (3 drilled-head screws) /  
Scellage typique de l'afficheur (3 vis à têtes percées)**

**SECTION 10 – Evaluated by**

This device was evaluated by:

Paige Vinten  
Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

**SECTION 11 – Revision**

NA

**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)*

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*.

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)*.

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.

**PARTIE 10 – Évalué par**

Cet appareil a été évalué par:

Paige Vinten  
Métrologue légal principale

Testé par Mesures Canada

**PARTIE 11 – Révision**

s.o.

**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)*

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*.

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)*.

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.

**SECTION 12 – Approval (Continued)**

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****PARTIE 12 – Approbation (suite)**

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****Original copy signed by: / Copie authentique signée par:**

Ronald Peasley  
Senior Engineer - Gravimetry  
Engineering and Laboratory Services Directorate

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

Notice of Approval issued on:

Avis d'approbation émis le:

**2018.04-18**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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