



**NOTICE OF CONDITIONAL APPROVAL**

**AVIS D'APPROBATION CONDITIONNELLE**

Issued by statutory authority of the Minister of Industry (styled Innovation, Science and Economic Development) for the following device model(s):

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de l'industrie (stylé Innovation, Sciences et Développement économique) pour le(s) modèle(s) d'instrument suivant(s):

**TYPE OF DEVICE**

**TYPE D'APPAREIL**

Timber Dimension Measuring Device  
(TDMD)

Appareil de mesure multidimensionnelle du bois  
(AMMB)

**APPLICANT**

**REQUÉRANT**

Prologic+  
9550 10th Avenue  
Saint-Georges-de-Beauce, QC, Canada  
G5Y 8J8

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

Prologic+  
9550 10th Avenue  
Saint-Georges-de-Beauce, QC, Canada  
G5Y 8J8

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

PROSCN-G2880

**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 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.

Description of measurement axes:

**Diameter ( $\varnothing$ ):** the theoretical diameter calculated by measuring the actual circumference of the object and dividing this value by the mathematical constant pi ( $\pi$ ), which is the ratio of a circle's circumference to its diameter.

**Length (L):** the maximum length of the log measured as a straight line from one end to the other.

**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 colonne 1 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.

Description des axes de mesure:

**Diamètre ( $\varnothing$ ):** le diamètre théorique obtenu en mesurant la circonférence réelle de l'objet et en divisant la valeur obtenue par la constante mathématique pi ( $\pi$ ), qui est le rapport de la circonférence d'un cercle à son diamètre.

**Longueur (L):** la longueur maximale de la grume mesurée en ligne droite, d'une extrémité à l'autre.

## SECTION 2 – TABLE 1 – Device main metrological characteristics

## PARTIE 2 – TABLEAU 1 – Les caractéristiques métrologiques principales des appareils

Models / Modèles	d		Min		Max	
	Diameter (∅)	Length (L)	Diameter (∅)	Length (L)	Diameter (∅)	Length (L)
PROSCN-G2880	0.5 cm	5 cm	5 cm	50 cm	45 cm	515 cm

## SECTION 2 – TABLE 2 – Device operating parameters

## PARTIE 2 – TABLEAU 2 – Paramètres de fonctionnement de l'appareil

Models / Modèles →	PROSCN-G2880
General / Générales	
Temperature range / Gamme de température	-10 °C to / à 40 °C <sup>1</sup>
Measurement type / Type de mesure ① Static / Statique ② In-motion / En mouvement	②
Speed range / Gamme de vitesses ① Fixed / Fixé ② Variable	② 82 m/min (maximum)
Direction ① Unidirectional / Unidirectionnel ② Bidirectional / Bidirectionnel	①
Minimum (singulated) object spacing / Espace minimale entre les objets (singuliers)	10 cm
Units of measure / Unités de mesure	cm

## General device description:

The approved measurement system determines the diameter and length of logs, without contact, during longitudinal transportation. The system determines the diameter, in the measurement area, by using 4 dimensioning sensors. The length is determined by counting the pulses issued by the pulse generator when the log is in the scanning zone. When the log leaves the measurement area, the overall length and the legal for trade diameters along with their relative position along the log are displayed on the user interface computer display.

/

## Description générale de l'appareil:

Le système de mesure approuvé détermine le diamètre et la longueur des grumes, sans contact, durant le transport longitudinal. Le système détermine le diamètre dans la zone de mesure en utilisant 4 capteurs de dimensions. La longueur est déterminée en comptant les impulsions émises par le générateur d'impulsions lorsque la grume est dedans la zone de mesure. Lors que la grume quitte la zone de mesure, la longueur totale et les diamètres légaux pour le commerce ainsi que leurs positions relatives le long de la grume sont affichés sur l'écran d'ordinateur d'interface utilisateur.

1) The metrological computer and user interface computer must be in a temperature controlled room maintained between 18 °C and 25 °C. / L'ordinateur métrologique et l'ordinateur d'interface utilisateur doit être dans une chambre de température contrôlée entre 18 °C et 25 °C.

**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-ci ou celle-ci ne s'applique pas. Le symbole « \* » signifie que de plus amples renseignements sont disponibles à la section « Autre ».

**SECTION 3 – TABLE 3 – Display features****PARTIE 3 – TABLEAU 3 – Caractéristiques de l'afficheur**

<b>Models / Modèles →</b>	PROSCN-G2880
<b>General / Générales</b>	
<b>Markings / Marquage</b>	Riveted plate / Plaque rivetée
<b>Operator's display / Affichage destiné à l'opérateur</b>	
<b>Display location / Localisation d'afficheur</b> ① Integrated / Intégré ② Separate / Séparé	② User interface PC / Ordinateur d'interface utilisateur
<b>Display type / Type d'afficheur</b>	Programmable computer screen <sup>2</sup> / Écran de l'ordinateur programmable <sup>2</sup>
<b>Sleepmode / Mode sommeil</b> ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
<b>Metrological annunciators / Voyants métrologiques</b> ① Ready condition / Condition « prêt » ② Unit of measure / Unité de mesure ③ Range selection / Sélection de l'étendue ④ Measuring element selection / Sélection du dispositif de mesure ⑤ Other / Autres	① ②
<b>Customers' display / Affichage destiné aux clients</b>	
NA / s.o.	
<b>Keyboard and operator controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur</b>	
<b>Keyboard / Clavier</b>	Standard QWERTY / QWERTY standard
<b>Operator controls / Boutons de contrôle</b>	As defined in user manual / Comme défini dans le manuel de l'opérateur
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	
<p>2) The legal for trade diameter and length measurements are displayed on the user interface computer's displays screen. The display shows the overall length and the required number of diameter measurements at the relative position along the log. See Section 8. / Les mesures légales pour le commerce du diamètre et de la longueur sont affichées à l'écran de l'ordinateur d'interface utilisateur. L'affichage indique la longueur totale et le nombre de mesures du diamètre requises à la position relative le long du billot. Voir la partie 8.</p>	

## SECTION 3 – TABLE 4 – Measuring element features

## PARTIE 3 – TABLEAU 4 – Caractéristiques des dispositifs de mesure

Models / Modèles →	PROSCN-G2880
<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.	① 120 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 Dimensioning sensors: Aluminium / Capteurs de dimensions: aluminium ②③ Steel / acier ④ Continuous conveyor system / Système de convoyeur continu
<b>Communication</b> ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①
<b>Installation</b> ① Permanent ② Mobile	①
<b>Markings / Marquage</b>	Riveted plate / Plaque rivetée
<b>Dimensioning sensors / Capteurs de dimensions</b>	
<b>Type</b>	Laser optical / Optique laser
<b>Manufacturer / Fabricant</b>	LMI Technologies
<b>Model / Modèle</b>	332880C-3B-R-63-T
<b>Number of sensors / Nombre de capteurs</b>	4
<b>Description</b>	2 cameras and 1 laser per sensor / 2 caméras et 1 laser par capteur de dimension
<b>Laser class* / Classe du laser*</b>	ANSI class 3B / ANSI classe 3B
<b>Laser power output (rated)* / Puissance de sortie du laser (nominale)*</b>	130 mW
<b>Laser wavelength* / Longueur d'onde du laser*</b>	660 nm
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations :	
*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 3 – TABLE 4 – Measuring element features  
(continued)PARTIE 3 – TABLEAU 4 – Caractéristiques des dispositifs  
de mesure (suite)

<b>Models / Modèles →</b>	PROSCN-G2880
<b>Length sensor / Capteur de longueur</b>	
<b>Type</b>	Pulse generator / Générateur d'impulsions
<b>Manufacturer / Fabricant</b>	BEI Sensors
<b>Model / Modèle</b>	H25D-SS-1000-ABZC-28V/5-SM18
<b>Number of sensors / Nombre de capteurs</b>	1
<b>Minimum specifications / Spécifications minimales</b>	1000 pulses per revolution / 1000 impulsions par révolution
<b>Entry and exit detection system / Système de détection d'entrée et de sortie</b>	
<b>Type</b>	Determined by the presence of a log in the scanning zone / Déterminé par la présence d'une grume dans la zone de mesure
<b>Computer and software / Ordinateur et logiciel</b>	
<b>Number / Nombre</b> ① Metrological / Métrologique ② User interface / Interface utilisateur	① 1 ② 1
<b>Minimum metrological computer specifications / Spécifications minimums de l'ordinateur métrologique</b> ① CPU ② RAM ③ Hard drive / Lecteur ④ Network card / Carte réseau ⑤ Other / Autres	Industrial PC / Ordinateur industriel ① Intel Core i7 LGA 1151 ② 8 GB / Go ③ 1 TB / To, SSD 256 GB / Go ④ 1 Gbps / GBit
<b>Operating system / Système d'exploitation</b> ① Metrological / Métrologique ② User interface / Interface utilisateur	① ② Windows LTSC
<b>Software / Logiciel</b>	---
<b>Software version number / Numéro de version du logiciel</b>	1.007 <sup>3</sup>
<b>Software checksum value / Valeur de contrôle du logiciel</b>	87129F <sup>3</sup>
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	
3) The software version number and checksum value are displayed on the user interface computer. / Le numéro de version et la valeur de contrôle du logiciel sont affichés sur l'ordinateur d'interface utilisateur.	

## SECTION 4 – Sealing of calibration and configuration parameters

### Category 3 metrological audit trail:

The device has remote calibration and configuration capability and access is unlimited or is restricted only through software (such as with the use of a password). Sealing of metrologically relevant parameters is done with an event logger. 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. To view the event logger:

To view the event logger, select “Audit Trail” at the top right corner of the Prologic+Scanner TDMD interface. To view the web report for Audit trail, select the web report “WR” icon in the task list at the bottom right corner of the screen and select “Open”.

### Dimensioning heads:

Each of the 4 dimensioning heads requires 4 physical seals to prevent tampering. Two wire seals are threaded through drilled head bolts attaching the dimensioning head to the mounting bracket, preventing removal and repositioning of the head. The mounting bracket is sealed to the frame by 2 wire seals threaded through drilled head screws. See Section 8. All circled screws must be sealed.

### Pulse generator:

The pulse generator is sealed to the conveyor by wire and seal threaded through two drilled head screws.

### Measurement computer:

The hard drives for both the interface and the scanner computers are sealed to protect against removal and opening by the use of two paper seals.

## SECTION 5 – Limitations and specific installation and marking requirements

The maximum diameter measurement capability is based on the distance between dimensioning heads. See Section 8.

The measurement system must be installed on a separate steel frame, which is not connected to the conveyor.

The measurement system must be installed and shielded in a way that protects the sensors from any direct source of light and from any bright source of light.

## PARTIE 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration

### Registre électronique des événements métrologiques catégorie 3:

Il est possible d'étalonner ou de configurer l'appareil à distance et l'accès à cette fonction est limité ou est restreint seulement par l'entremise d'un commutateur logiciel (tel un mot de passe). Le scellage des paramètres métrologiques pertinents est fait par un registre des événements. 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. Mode d'accès au registre des événements:

Pour obtenir l'accès au registre des événements, choisissez «Audit Trail» dans le coin supérieur droit de l'interface TDMD de Prologic+Scanner. Pour afficher le rapport web pour registre des événements, choisissez l'icône du rapport web «WR» dans la liste des tâches en bas à droite de l'écran et choisissez «Open».

### Capteurs de dimensions:

Chaque des 4 capteurs de dimensions est scellé par 4 sceaux physiques pour empêcher toute altération. Deux fils passent par des vis à tête percée qui le capteur de dimensions au support de fixation afin qu'il soit impossible d'enlever ou de bouger le capteur. Le support de fixation est scellé au châssis par 2 sceaux avec un fil passant par des vis à tête percée. Voir la partie 8. Toutes vis encerclées doivent être scellées.

### Générateur d'impulsions:

Le boîtier du générateur d'impulsions est scellé au convoyeur par un fil métallique et un sceau passant par deux vis à tête percée.

### Ordinateur de mesure:

Les disques durs de l'interface et des ordinateurs scanners sont scellés pour la protection contre le déplacement et l'ouverture du boîtier par l'utilisation de deux sceaux en papier.

## PARTIE 5 – Restrictions et exigences particulières d'installation et de marquage

La capacité de mesure du diamètre maximal est basée sur la distance entre les capteurs de dimensions. Voir la partie 8.

Le système de mesure doit être installé séparément sur un châssis en acier qui n'est pas relié au convoyeur.

Le système de mesure doit être installé et protégé dans une manière qui protège les capteurs de toutes sources de lumière directe et toutes sources de lumière brillante.

**SECTION 6 – Limitations and use requirements**

TDMDs may be used only for the measurement of logs or bolts of a natural occurring cross section. TDMDs are not to be used to measure processed or partially processed beams, posts, cants or other sawn timber if the cross section has been altered. TDMDs are not approved to measure the area or volume of an object.

**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 Timber Dimension Measuring Devices (2016-01-01)* 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.

**PARTIE 6 – Restrictions et exigences d'utilisation**

Les AMMB ne peuvent être utilisés que pour mesurer des grumes ou des rondins ayant une section transversale naturelle. Les AMMB ne doivent pas servir à mesurer des poutres, des poteaux, des équarris ou d'autres pièces de bois sciées transformés ou partiellement transformés si la section transversale a été modifiée. Les AMMB ne sont pas approuvés pour mesurer la surface ou le volume d'un objet.

**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 *Modalités pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle du bois (2016-01-01)* 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.

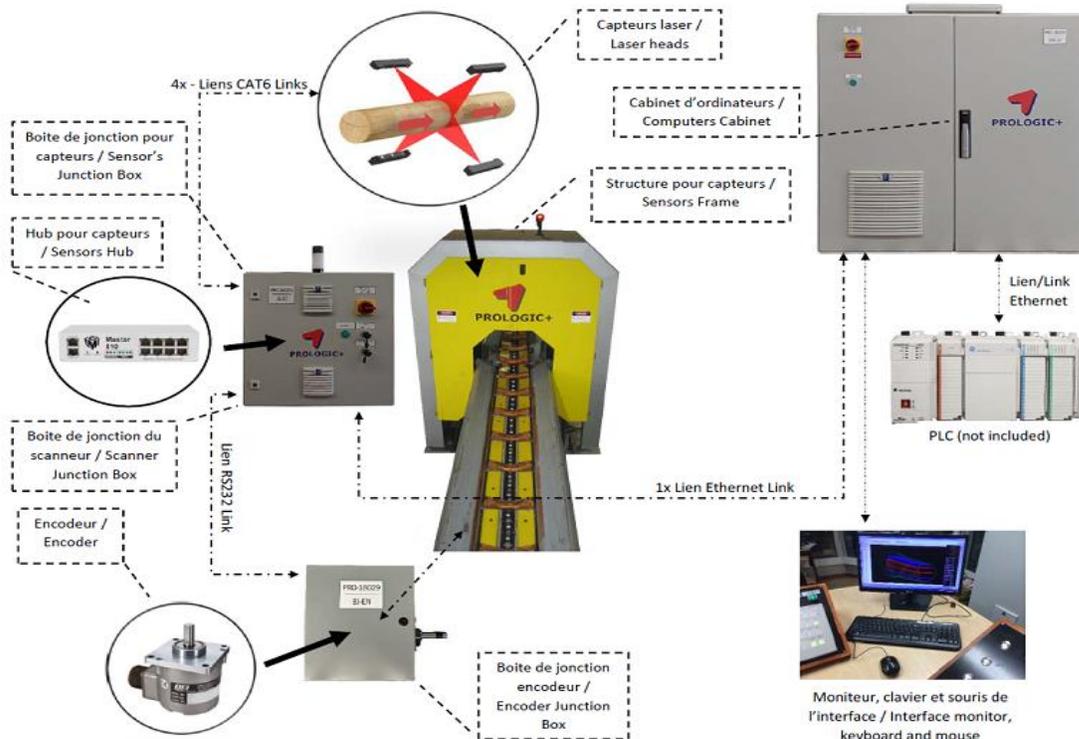
Les appareils installés, soumis à une inspection initiale et vérifiés selon la présente approbation conditionnelle peuvent nécessiter des modifications subséquentes par le requérant afin de les rendre conformes à la norme adoptée.

**SECTION 8 – Photographs and drawings**

**PARTIE 8 – Photos et dessins**



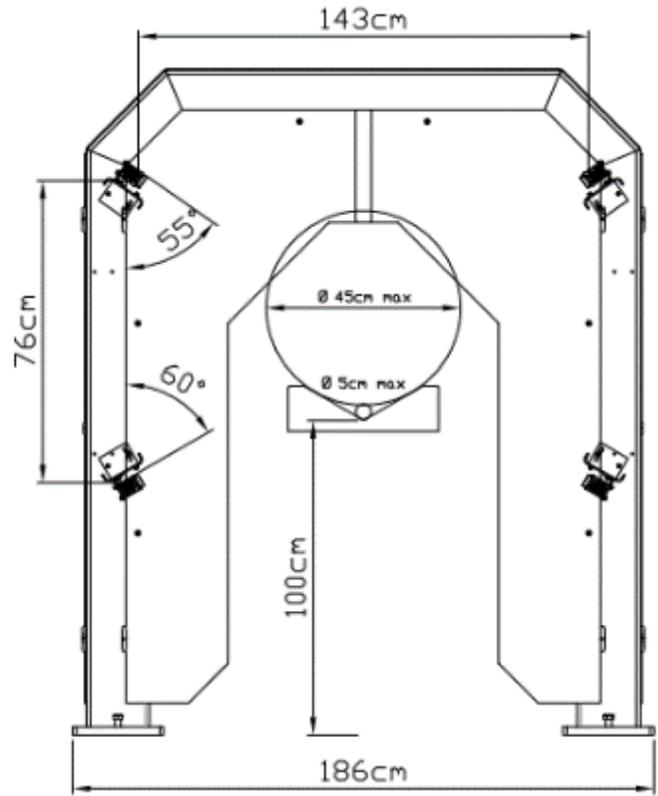
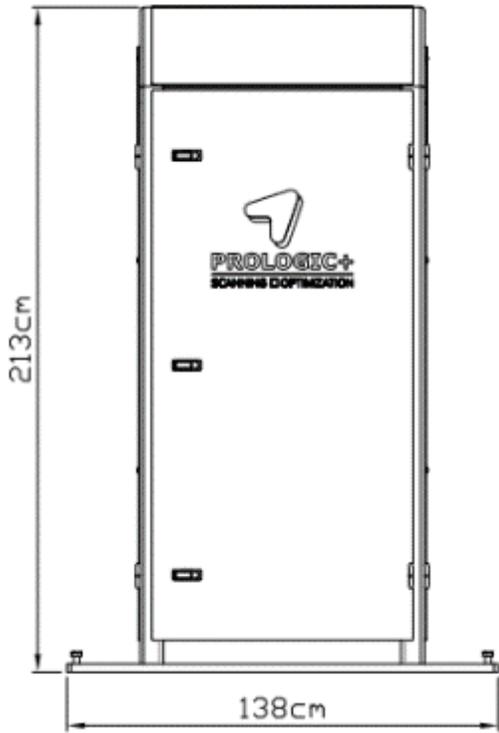
**Typical device / Appareil typique**



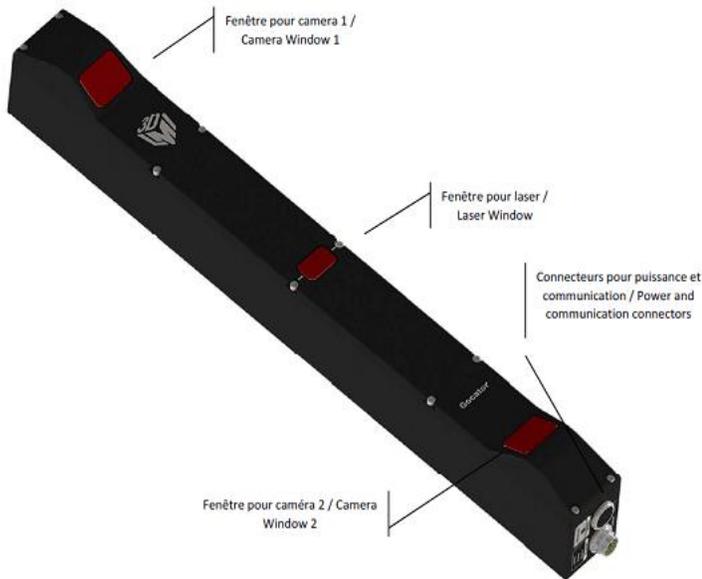
**Block diagram of measurement system / Schéma fonctionnel du système de mesure**

**SECTION 8 – Photographs and drawings (Continued)**

**PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)**



**Typical dimensions / Dimensions typiques**



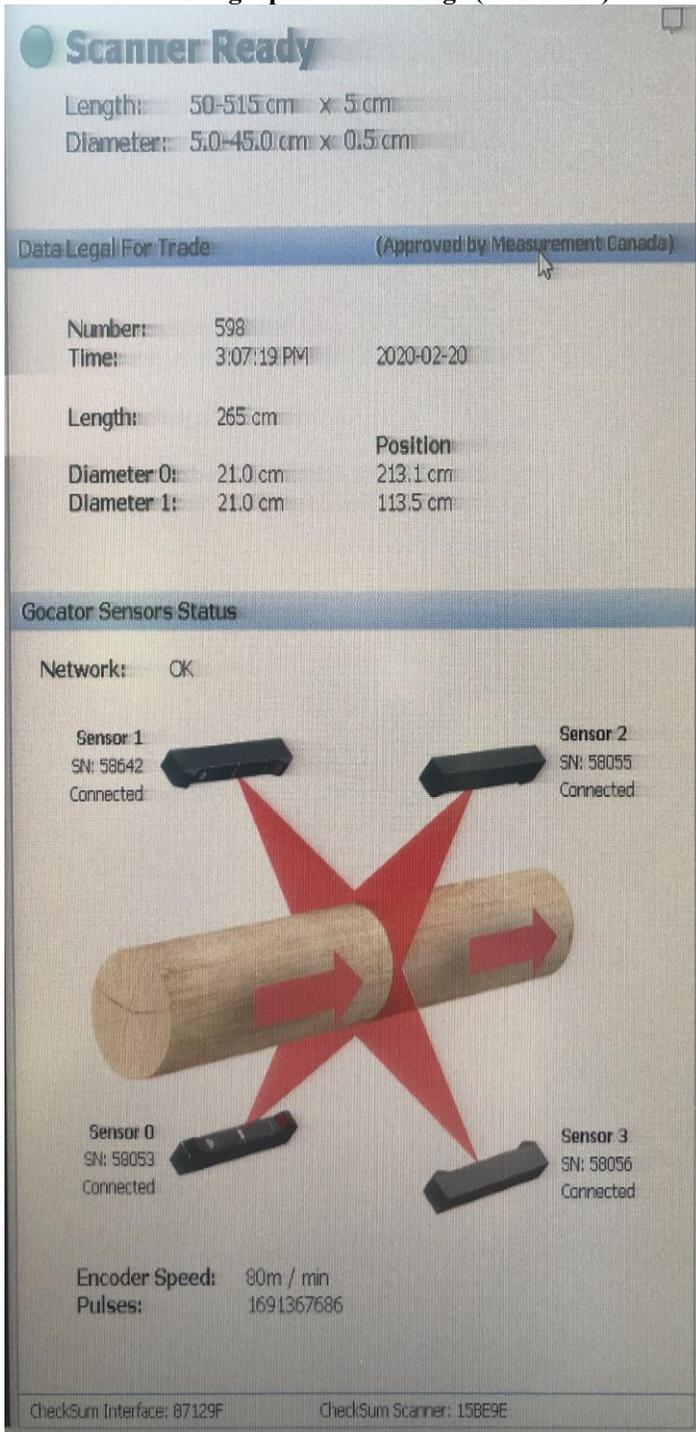
**Typical sensor head / Capteur de dimensions typique**



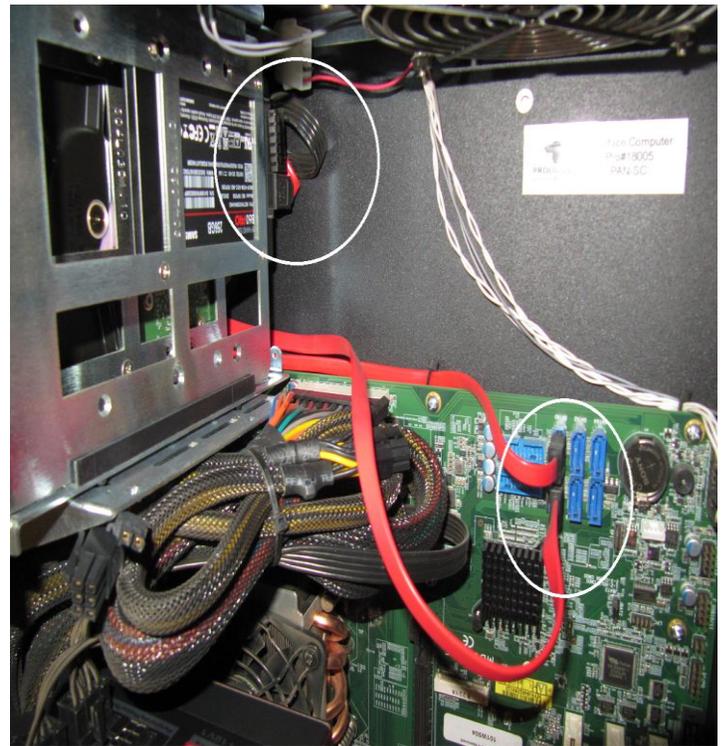
**Typical pulse generator /  
Générateur d'impulsions typique**

**SECTION 8 – Photographs and drawings (Continued)**

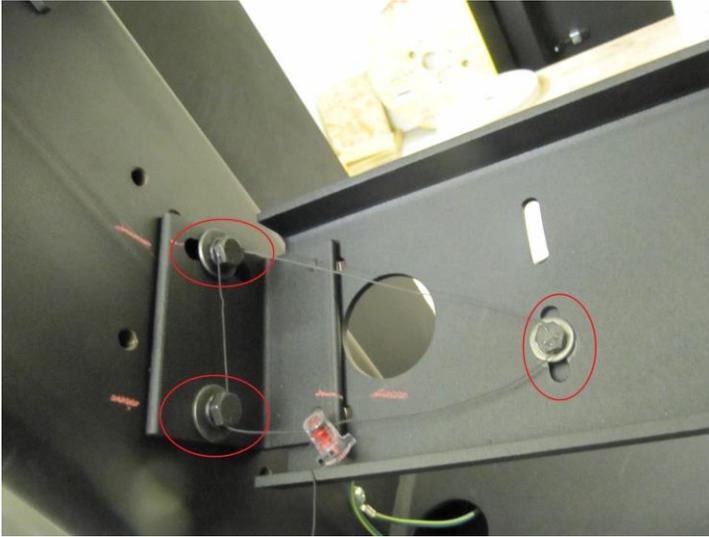
**PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)**



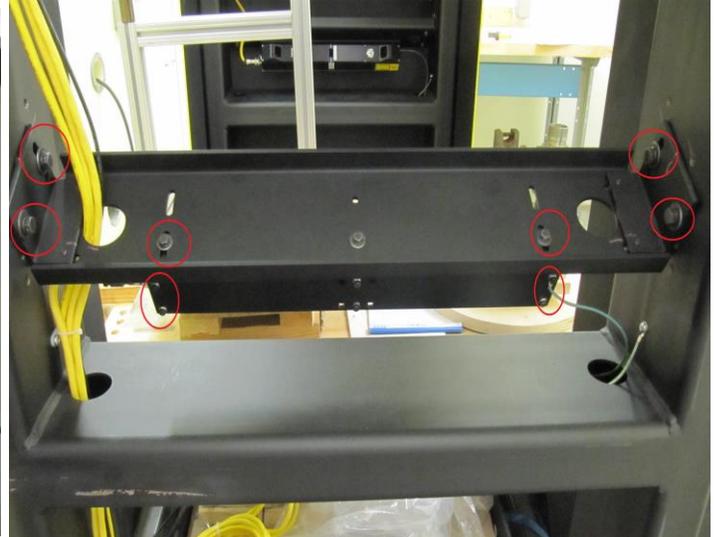
**Typical legal for trade display /  
Affichage légal pour le commerce typique**



**Typical metrological computer sealing locations /  
Placement de scellage typique de l'ordinateur métrologique**

**SECTION 8 – Photographs and drawings (Continued)**

**Typical Sealing for Dimensioning head and mounting bracket (circled)/  
Scellage pour Capteurs de dimensions et le support de fixation (encerclé)**

**PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)****SECTION 9 – Evaluated by**

This device was evaluated by:

**Original:** Daljit Dhaliwal  
Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada  
**Upgrade:** Daljit Dhaliwal  
Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

**PARTIE 9 – Évalué par**

Cet appareil a été évalué par:

**Original:** Daljit Dhaliwal  
Métrologiste légale

Testé par Mesures Canada  
**Mise à jour:** Daljit Dhaliwal  
Métrologiste légale

Testé par Mesures Canada

**SECTION 10 – Revision**

**Original** **Issue date:** 2019-12-12

**Upgrade**

This document replaces the temporary approval AM-6135D.

**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.

**PARTIE 10 – Révision**

**Original** **Date d'émission:** 2019-12-12

**Mise à jour**

Ce document remplace l'approbation temporaire AM-6135D.

**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.

**SECTION 11 – Approval (Continued)**

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 5 of the *Terms and Conditions for the Approval of Timber Dimension Measuring Devices (2016-01-01)*.

Installation and use requirements are set forth in Part V of the *Weights and Measures Regulations* and in section 6 of the *Terms and Conditions for the Approval of Timber Dimension Measuring Devices (2016-01-01)* 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

**SECTION 12 – Signature and date**

Ronald Peasley  
Senior Engineer – Gravimetry  
Engineering and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: **2020-03-20**

**PARTIE 11 – Approbation (suite)**

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 5 des *Modalités pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle du bois (2016-01-01)*.

Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V du *Règlement sur les poids et mesures*, à la partie 6 des *Modalités pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle du bois (2016-01-01)* 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.

**PARTIE 12 – Signature et date**

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

Avis d'approbation émis le: **2020-03-20**

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

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