



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

Multiple Dimension Measuring Device

Appareil de mesure multidimensionnelle

APPLICANT

REQUÉRANT

VITRONIC Machine Vision GmbH
Hasengartenstr. 14
65189 Wiesbaden
Germany / Allemagne

MANUFACTURER

FABRICANT

VITRONIC Machine Vision GmbH
Hasengartenstr. 14
65189 Wiesbaden
Germany / Allemagne

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

- BCVS
- BRVS
- CCVS
- CRVS
- TCVS
- TRVS

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		
ByVS	0.5 m/s	3 m/s	X	5 mm	60 mm	2700 mm		
			Y			1000 mm		
			Z	2 mm	24 mm	60 mm		
CCVS			5 mm	60 mm	X	5 mm	60 mm	1600 mm
					Y			1200 mm
					Z			800 mm
CRVS			5 mm	60 mm	X	5 mm	60 mm	1600 mm
					Y			1500 mm
					Z			800 mm
TyVS	5 mm	60 mm	X	5 mm	60 mm	1600 mm		
			Y			1000 mm		
			Z			1000 mm		

Meaning of the codes used in model number **xyVS** and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle **xyVS** et autres informations:

- x = B, C or T:** **x** in the model name represents the type of conveyor used with the dimensioning system. B is for the flat belt conveyor, C is for the cross belt conveyor and T is for the tilt tray system. Height on models BCVS and BRVS can also be configured to a single interval with an interval size of 5 mm for all axes.

x = B,C ou T: **x** dans le nom du modèle représente le type de convoyeur utilisé avec le système de dimensionnement. B correspond au convoyeur à bande plate, C au convoyeur à bande transversale et T au système de plateau basculant. La hauteur de ces deux modèles BCVS et BRVS peut également être configurée à un seul intervalle avec une taille d'intervalle de 5 mm pour tous les axes.
- y = C or R:** **y** in the model name indicates the configuration of the dimensioning system where C is for a single head configuration and R is for a dual head configuration.

y = C ou R: **y** dans le nom du modèle indique la configuration du système de dimensionnement où C correspond à une configuration à une tête et R à une configuration à deux têtes.

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

SECTION 2 – TABLE 1 – Device Main Metrological Characteristics (Contd.)

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

Models / Modèles →	xCVS	xRVS
Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure		
Temperature limits / Limites de Température	-10 °C to / à 40 °C	
Object Spacing / Espacement des objets ① Singulated / Singulière ② Non-singulated, non-touching / Non-singulière, objets qui ne se touchent pas ③ Touching / En contact	① minimum spacing / espacement minimal: 50 mm	
Measurement Dynamics / Dynamique des mesures ① Static / Statique ② Fixed Speed / Vitesse fixe ③ Variable Speed / Vitesse variable ④ Unidirectional / Unidirectionnel ⑤ Bidirectional / Bidirectionnel	③ ④	
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	① ②
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations: * See section 6 for shape definitions / Voir la partie 6 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.

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.

SECTION 3 – TABLE 2 – Indicating Element Features

PARTIE 3 – TABLEAU 2 – Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux

Models / Modèles →	xyVS
General / Générales	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	②
Indicator Model / Modèle de l'indicateur	A compatible touchscreen display / Un écran tactile compatible
Material / Matériel	Plastic and steel / Plastique et acier

SECTION 3 – TABLE 2 – Indicating Element Features
(Continued)

PARTIE 3 – TABLEAU 2 – Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux (suite)

Models / Modèles →	xyVS
Integrated Printer / Imprimante intégrée	---
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
Markings / Marquages	Riveted plate placed on the control cabinet / Plaque rivetée placée sur l'armoire de commande
Metrological Functions / Fonctions métrologiques	
Zero or ready / Zéro ou prêt ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	② A ready condition is one of the following / L'état "prêt" est l'une des conditions suivants: Previous measurements and object count number are displayed. / Les dimensions précédentes et le numéro de compte de l'objet précédent sont affichés. or / ou Blank when the system is powered on. / Vide au démarrage du système.
Computed Quantities / Quantités calculées ① Dimensional Weight / Poids dimensionnel ② Volume	---
Tare	---
Sleep Mode / Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur	
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
Number of Display Windows / Nombre de fenêtres d'affichage	1

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

Models / Modèles →	xyVS
Units of measure / Unités de mesure	mm
Display windows and digit description / Fenêtres d'affichage et description des chiffres ① Length / Longueur ② Width / Largeur ③ Height / Hauteur ④ Other / Autres	①②③ LCD / ACL – 5 digits / chiffres ④ Error code / code d'erreur ④ Date, time (UTC), and token number ¹ / Date, heure (UTC) et numéro de jeton ¹
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	---
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	
1. The « token » field contains the run number in hexadecimal format. The token starts at one (0001) each time the system is restarted. The highest possible value is 65535 (FFFF) after which the numbering starts over with one. / Le champ «token» contient le nombre de passages dans un format hexadécimal. Ce nombre recommence à un (0001) à chaque fois que le système est remis en marche. La valeur la plus élevée possible est 65535 (FFFF) après laquelle la numérotation recommence à un.	
Customer's Display / Afficheur destiné aux clients	
NA / s.o.	
Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur	
NA / s.o.	

SECTION 3 – TABLE 3 – Measuring Element Features

PARTIE 3 – TABLEAU 3 – Caractéristiques des
dispositifs de peseurs

Models / Modèles →	xyVS
General / Générales	
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.	① 110 V AC / V c.a.
Material / Matériau ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / Surface de mesure	①② Aluminium ④ conveyor belt, cross belt or tilt tray / courroie roulant, courroie transversal ou plateau inclinable

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

Models / Modèles →	xCVS	xRVS
Installation ① Permanent / Permanente ② Mobile	①	
Communication ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	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 scanner / scanner laser	
Manufacturer / Fabricant	VITRONIC Machine Vision GmbH	
Model / Modèle	Volumec HD V.3.0	
Number of sensors	1	2
Components / Composantes	1 or 2 laser dimensioning sensor head(s) / 1 ou 2 tête(s) de mesure au laser (capteurs) 1 tachometer (for ByVs) or optical speed sensors (for CyVS and TyVS) / 1 tachymètre (pour ByVs) ou capteurs de vitesse optiques (pour CyVS et TyVS) 1 control cabinet with industrial computer / 1 armoire de commande avec ordinateur industriel 1 photo-eye / 1 photocellule 1 tray trigger, if tilt tray system is installed / 1 gâchette de plateau, si le système de plateau basculant est installé	
Minimum metrological computer specifications / Spécifications minimums de l'ordinateur métrologique ① CPU ② RAM ③ Flash memory / Mémoire flash ④ Network interface / Interface de réseau ⑥ Other / Autres	① 2.4 GHz with 4 cores / 2,4 GHz avec 4 noyaux ② 8 GB / Go ③ 256 GB / Go ④ Ethernet	

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

Models / Modèles →	xyVS
Description	<p>The measurement process is triggered by the photo eye. The object passes through the measurement area created by the dimensioning head(s) and is scanned. The tachometer provides speed of the flat belt conveyor in models BCVS and BRVS. The optical speed sensors provides speed measurement for models CyVS and TyVS. The system controller then combines the information from the dimensioning head(s) and the tachometer, or optical speed sensors, and determines the object dimensions. For models TyVS, a tray trigger is additionally installed to determine the lateral position of the tray to correctly fit the tray model.</p> <p>/</p> <p>Le processus de mesure est déclenché par la photocellule. L'objet traverse la zone de mesure créée par la ou les têtes de mesure et est scanné. Le tachymètre indique la vitesse du convoyeur à bande plate dans les modèles BCVS et BRVS. Les capteurs de vitesse optiques mesurent la vitesse des modèles CyVS et TyVS. Le contrôleur du système combine ensuite les informations provenant de la (des) tête(s) de dimensionnement et du tachymètre, ou des capteurs de vitesse optiques, et détermine les dimensions de l'objet. Pour les modèles TyVS, un déclencheur de plateau est installé en plus pour déterminer la position latérale du plateau afin d'adapter correctement le modèle de plateau.</p>
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 1 / ANSI classe 1*
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	160 mW*
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	790 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 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and
Configuration ParametersPARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des
paramètres d'étalonnage et de configuration

Models / Modèles →	xyVS
General / Générales	
Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	① ②

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and Configuration Parameters (Continued)

PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Models / Modèles →	xyVS
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).
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 ② ③
Audit Trail Access and Physical Seal Locations / L'accès à l'enregistreur d'événements métrologiques et emplacement des scellés physiques ① Wire and seal / Fil et scellé a. The sensor heads are mounted to the supporting frames using an angle steel. The sensor heads are secured to the angle steel with one large head bolt and two drilled head bolts. The two drilled head bolts have drilled protective caps on and are sealed with a wire and seal. The angle steel is secured to the frame with two drilled head bolts, each with drilled protective cap on top. The drilled head bolts with protective caps are sealed with a wire and seal. See section 8 for photos. / Les têtes de capteur sont montées sur les cadres de support à l'aide d'une cornière en acier. Les têtes de capteur sont fixées à la cornière à l'aide d'un gros boulon à tête et de deux boulons à tête percée. Les deux boulons à tête percée sont munis de capuchons de protection percés et sont scellés à l'aide d'un fil et d'un joint. La cornière est fixée au cadre à l'aide de deux boulons à tête percée, chacun avec un capuchon de protection percé sur le dessus. Les boulons à tête percée munis de capuchons de protection sont scellés à l'aide d'un fil et d'un joint. Voir la section 8 pour les photos b. The control cabinet that contains the industrial computer is secured using a wire and seal through the lock cover. / L'armoire de commande qui contient l'ordinateur industriel est sécurisée à l'aide d'un fil et d'un sceau à travers le couvercle de la serrure. c. For models CyVS and TyVS, the control box for speed has input from four optical sensors and an output to the control cabinet. The control box for speed has a cap on the lock that must be sealed with a wire and seal. / Pour les modèles CyVS et TyVS, le boîtier de contrôle de la vitesse dispose d'une entrée provenant de quatre capteurs optiques et d'une sortie vers l'armoire de commande. Le boîtier de contrôle de la vitesse comporte un capuchon sur la serrure qui doit être scellé à l'aide d'un fil et d'un joint.	

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and Configuration Parameters (Continued)

PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Models / Modèles →	xyVS
<p>② Paper seal / Scellé papier</p> <p>Cables with M12 connectors are fitted with a safety clip and sealed with two paper seals on either side of the connection. The following cables with M12 connectors must be sealed. / Les câbles avec connecteurs M12 sont équipés d'un clip de sécurité et scellés par deux scellés en papier de part et d'autre de la connexion. Les câbles à connecteurs M12 suivants doivent être scellés.</p> <p>a. There are two cables between each sensor head and the control cabinet. One cable is for the ethernet connection and does not require to be sealed. The second cable is for power, trigger, and speed. For all models, this cable between the sensor head and control cabinet must have its M12 connectors sealed. For dual head configuration, M12 connectors on this cable between each sensor head and the control cabinet must be sealed.</p> <p style="text-align: center;">/</p> <p>Il y a deux câbles entre chaque tête de capteur et l'armoire de commande. Un câble est destiné à la connexion Ethernet et ne nécessite pas d'être scellé. Le deuxième câble concerne l'alimentation, le déclencheur et la vitesse. Pour tous les modèles, ses connecteurs M12 de ce câble entre la tête du capteur et l'armoire de commande doivent être scellés. Pour les configurations à deux têtes, les connecteurs M12 de ce câble entre chaque tête de capteur et de l'armoire de commande doivent être scellés.</p> <p>b. For models ByVS, the cable for the speed signal between the tachometer and control cabinet has M12 connectors. The safety clip on the M12 connector for tachometer and control box must be sealed.</p> <p style="text-align: center;">/</p> <p>Pour les modèles ByVS, le câble du signal de vitesse entre le tachymètre et l'armoire de commande a des connecteurs M12. Le clip de sécurité sur le connecteur M12 pour le tachymètre et l'armoire de commande doit être scellé.</p> <p>c. For models CyVS and TyVS, the M12 connector for the speed signal between the control box for speed and control cabinet must be sealed on both ends.</p> <p style="text-align: center;">/</p> <p>Pour les modèles CyVS et TyVS, le connecteur M12 pour le signal de vitesse entre le boîtier de contrôle de la vitesse et l'armoire de commande doit être scellé aux deux extrémités.</p> <p>d. For model TyVS, the cable between the tray trigger and the control cabinet must have both ends of its M12 connectors sealed.</p> <p style="text-align: center;">/</p> <p>Pour le modèle TyVS, le câble entre le déclencheur de plateau et l'armoire de commande doit avoir les deux extrémités de ses connecteurs M12 scellées.</p>	
<p>③ Event counter / Compteurs d'événements</p> <p>The device has two event counters. One event counter is for the calibration and configuration of the system. The second event counter is for the system binaries and is associated with all legally relevant software modules of the device. When the device is calibrated and sealed, the system generates a checksum and a counter for each of these two event counters. They can be accessed through the "Info" tab when "Menu" is clicked on the main display. The checksum is displayed under CRC16 and the counter number is displayed under "Version".</p> <p>The checksums and the version numbers are part of the metrological audit trail and will be generated during the sealing of the device and will be specific for each unit.</p> <p>Alternatively, the checksum, counter number (modification counter), and the last validation date (date of change to any of the two counters) can be tracked through the "Eventlogger" tab when "Menu" is clicked on the main display.</p>	

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and Configuration Parameters (Continued)

PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Models / Modèles →	xyVS
<p>The physical seals and the two event counters with their corresponding checksums must be checked for sealing requirements.</p> <p>L'appareil possède deux compteurs d'événements. Un compteur d'événements est destiné à l'étalonnage et à la configuration du système. Le deuxième compteur d'événements concerne les binaires du système et est associé à tous les modules logiciels légalement pertinents de l'appareil. Lorsque l'appareil est étalonné et scellé, le système génère une somme de contrôle et un compteur pour chacun de ces deux compteurs d'événements. Ils sont accessibles via l'onglet « Info » lorsque l'on clique sur «Menu» sur l'écran principal. La somme de contrôle est affichée sous CRC16 et le numéro du compteur est affiché sous «Version».</p> <p>Les sommes de contrôle et les numéros de version font partie de l'enregistreur d'événements métrologique et seront générés lors du scellement de l'appareil et seront spécifiques à chaque unité.</p> <p>Il est également possible de suivre la somme de contrôle, le numéro du compteur (compteur de modification) et la dernière date de validation (date de modification de l'un des deux compteurs) via l'onglet «Eventlogger» lorsque l'on clique sur « Menu » sur l'écran principal.</p> <p>Les scellés physiques et les deux compteurs d'événements avec leurs sommes de contrôle correspondantes doivent être vérifiés au regard des exigences de scellement.</p>	
Software / Logiciels	
Operating System / Système d'exploitation	Windows 10
Version Number(s) / Numéro(s) de version	<p>See the table below for list of legally relevant software libraries and their corresponding checksum and version numbers.</p> <p>Consultez le tableau ci-dessous pour connaître la liste des bibliothèques logicielles juridiquement pertinentes ainsi que leur somme de contrôle et leur numéro de version correspondants.</p>
<p>The software version number and checksum for the legally relevant software libraries are those that were present at the time the device was approved. Some of the software libraires are optional and may or may not be installed on a legal for trade device. When installed, the checksum (CRC16) and the corresponding version number of that software library must match the version below. Only devices running software with a listed checksum and the software version number are considered approved for use in trade. The software libraries that are not legal for trade have been excluded from the list below but they may be listed in the “info” tab on the device.</p> <p>Le numéro de version du logiciel et la somme de contrôle des bibliothèques de logiciels juridiquement pertinentes sont ceux qui étaient présents au moment où l'appareil a été approuvé. Certaines bibliothèques logicielles sont facultatives et peuvent ou non être installées sur un dispositif légal pour le commerce. Lorsqu'elles sont installées, la somme de contrôle (CRC16) et le numéro de version correspondant de cette bibliothèque logicielle doivent correspondre à la version ci-dessous. Seuls les appareils utilisant un logiciel dont la somme de contrôle et le numéro de version sont répertoriés sont considérés comme approuvés pour le commerce. Les bibliothèques de logiciels qui ne sont pas légales pour le commerce ont été exclues de la liste ci-dessous, mais elles peuvent être listées dans l'onglet « info » de l'appareil.</p> <p>The software version numbers can be accessed as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. On the display, click “Menu”. This will open another screen on the left with multiple tabs at the top. 2. Click “info” tab at the top. 3. Scroll down the list for different software libraries that are installed on the system. 	

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of calibration and configuration parameters (continued)

PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Models / Modèles →	xyVS		
<p>Les numéros de version des logiciels peut être accéder comme suit:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Sur l'écran, cliquez sur « Menu ». Cela ouvrira un autre écran sur la gauche avec plusieurs onglets en haut. 2. Cliquez sur l'onglet « informations » en haut. 3. Faites défiler la liste des différentes bibliothèques de logiciels installées sur le système. 			
Software libraries / Bibliothèques de logiciels	CRC16	Version	Optional ² / Optionnelle ²
ViLoggerAlibi			
viloggeralibifile_vc10_x64.exe	FDDF	5.5.3	-
vipacdbcomm_vc10_x64.dll	7706	1.7.8	-
vipacdiodynbuffcomm_vc10_x64.dll	9720	1.5.0	-
vipacdynamibuffercommunication_vc10_x64.dll	1002	3.6.1	-
ViLoggerCore			
viloggercore_vc10_x64.exe	FA01	5.8.0	-
vipacdioaceserial_vc10_x64.dll	4895	1.3.0	x
vipacdiodynbuffcomm_vc10_x64.dll	9720	1.5.0	-
vipacplibconveyorevent_vc10_x64.dll	6956	2.6.2	-
vipacplibparsedimvitronic_vc10_x64.dll	2072	1.4.1	x
vipacplibparsenested_vc10_x64.dll	C2C9	1.3.1	x
vipacplibparseoutput_vc10_x64.dll	3888	1.3.2	x
vipacplibparsescalewipotec_vc10_64.dll	2778	1.3.2	x
vipacplibparsetokenized_vc10_x64.dll	C3D8	1.4.1	x
vipacdynamibuffercommunication_vc10_x64.dll	1002	3.6.1	-
ViLoggerGUI			
viloggergui_vc10_x64.exe	1489	5.9.0	-
viloggerguialibi_vc10_x64.dll	A33C	5.3.1	-
viloggerguidebugbridge_vc10_x64.dll	788F	5.4.4	x
viloggerguieventlogger_vc10_x64.dll	DCF8	0.0.2	-
vipacdiodynbuffcomm_vc10_x64.dll	9720	1.5.0	-
vipacdynamibuffercommunication_vc10_x64.dll	1002	3.6.1	-

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of calibration and configuration parameters (continued)

PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Models / Modèles →	xyVS		
Software libraries / Bibliothèques de logiciels	CRC16	Version	Optional ² / Optionnelle ²
VipacD2 vipacd2_vc10_x64.exe vipacd2filterdonot_vc10_x64 vipacd2sensorvhd3_vc10_x64.dll vipacdiodynbuffcomm_vc10_x64.dll vipacdlbconveyorevent_vc10_x64 vipacdlbinterframedec_vc141_x64.dll vipacdlbreconstruction_vc10_x64.dll vipacdlbrectdecode_vc141_x64.dll vipacdlbvhd3_vc10_x64.dll vipacdynamibuffercommunication_vc10_x64.dll	A998 AC9F 4C94 9720 6956 A972 558C DA5F 5966 1002	7.5.1 7.1.3 7.8.10 1.5.0 2.6.2 1.2.2 2.0.2 1.2.2 5.3.2 3.6.1	- - - - - - - - -
VipacDConfigMonitor vipacdconfigmonitor_vc10_x64.exe vipacdiodynbuffcomm_vc10_x64.dll vipacdlbinfo_vc10_x64.dll vipacdynamibuffercommunication_vc10_x64.dll	2174 9720 4EDC 1002	0.6.2 1.5.0 1.9.0 3.6.1	- - - -
VolumeHD#^{3,4} conveyoreventd FPGA IP-Core libvipacdlbconveyorevent.so libzynqboardvolumechd.so pointd	1091 - 89BB 4A97 E178	2.5.4 2.3.0 2.6.2 3.2.0 2.7.5	- - - - -
Other / Autres: 2. The software libraries that are optional are indicated by “x”. / Les bibliothèques logicielles optionnelles sont indiquées par un « x ».			

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of calibration and configuration parameters (continued)**PARTIE 4 – TABLEAU 4 – Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)**

Models / Modèles →	xyVS
<p>Other / Autres:</p> <p>3. The installed software libraries are identical and listed for each sensor when the system is configured for a dual head system. / Les bibliothèques logicielles installées sont identiques et répertoriées pour chaque capteur lorsque le système est configuré pour un système à deux têtes.</p> <p>4. “#” indicates the serial number of the sensor head. / « # » indique le numéro de série de la tête du capteur.</p>	

SECTION 5 – Specific Installation and Marking Requirements

The device must be affixed permanently and according to the manufacturer's specifications. Models xCVS must be directly overhead and perpendicular to the measuring surface. The height of the device must be sufficient to allow it to measure objects to the maximum dimensions, or the maximum dimensions must be reduced at the time of the initial inspection to be within the device's field of view.

The device may be installed over a conveyor with an incline at an angle that does not invoke object slippage.

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

The device must not be installed over a conveyor with guard rails within the measurement area.

The device must not be installed over a conveyor belt with a non-homogeneous seam.

Specific requirements for tilt trays:

-All the tilt trays used in the system must be identical in design, construction, and material.

-Tilt trays must be dimensionally stable during the validation period of the legal for trade device.

-Tilt trays must match the tray model captured during optical tray teaching at the time of calibration. The trays must not change their orientation or position while passing through the field of view.

PARTIE 5 – Les restrictions/exigences particulières d'installation et de marquage

L'appareil doit être fixé de façon permanente et conformément aux spécifications du fabricant. Les modèles xCVS doivent être directement au-dessus et perpendiculaire à la surface de mesure. La hauteur de l'appareil doit être suffisante pour lui permettre à mesurer des objets jusqu'à les dimensions maximales, ou les dimensions maximales doit être réduites au moment de l'inspection initiale à ceux qui sont dans le champ de vision de l'appareil.

L'appareil peut être installé sur un convoyeur dont l'inclinaison est telle qu'elle n'entraîne pas le glissement de l'objet.

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.

L'appareil ne doit pas être installé au-dessus d'un convoyeur équipé de garde-corps dans la zone de mesure.

L'appareil ne doit pas être installé au-dessus d'un convoyeur à courroie avec une jointure non homogène.

Exigences spécifiques pour les plateaux basculants :

-Tous les plateaux basculants utilisés dans le système doivent être identiques en termes de conception, de construction et de matériaux.

-Les plateaux basculants doivent être dimensionnellement stables pendant la période de validation du dispositif légal pour le commerce.

-Les plateaux basculants doivent correspondre au modèle de plateau capturé lors de l'apprentissage optique du plateau au moment de l'étalonnage. Les plateaux ne doivent pas changer d'orientation ou de position lorsqu'ils passent dans le champ de vision.

SECTION 5 – Specific Installation and Marking Requirements (Continued)

-Optical tray teaching must be performed every time the system is calibrated.

-The device must only be used with light coloured and non-reflective tilt trays that are constructed from a stable and rigid material.

-All tilt trays must have a repeatable home position on the track. Any deviation such as those caused by off-level trays or trays not closing properly, must be identified and rejected by the device.

-The system is approved to be installed with tilt trays. without the impact edges, raised or angled edges.

-The system must see sufficient amount of the tilt tray to determine the zero or else produce an error.

-Tray iteration is configurable. The objects may be placed across multiple trays (maximum of three trays). This must be tested at the time of installation. If the tilt trays have an accordion connection, tray iteration must not be used.

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).”

- “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.

Measurements may be accompanied by an error code. Any measurements accompanied by an error code are not legal for trade and may not be used in a trade transaction.

PARTIE 5 – Les restrictions/exigences particulières d'installation et de marquage (suite)

-L'apprentissage optique des plateaux doit être effectué à chaque fois que le système est étalonné.

- L'appareil ne doit être utilisé qu'avec des plateaux basculants de couleur claire et non réfléchissants, fabriqués dans un matériau stable et rigide.

-Tous les plateaux basculants doivent avoir une position d'origine répétable sur la piste. Toute déviation, telle que celle causée par des plateaux hors niveau ou des plateaux ne se fermant pas correctement, doit être identifiée et rejetée par l'appareil.

-Le système est approuvé pour être installé avec des plateaux basculants sans bords d'impact, bords surélevés ou angles.

-Le système doit voir une quantité suffisante du plateau basculant pour déterminer le zéro, sinon il produit une erreur.

- L'itération des plateaux est configurable. Les objets peuvent être placés sur plusieurs plateaux (maximum trois plateaux). Ceci doit être testé au moment de l'installation. Si les plateaux basculants ont une connexion en accordéon, l'itération des plateaux ne doit pas être utilisée.

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)»

- « Pas d'objets bleus ou noirs »

PARTIE 6 – 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 client ne doit pas être présent lorsque l'appareil sera utilisé.

Les mesures peuvent être accompagnées d'un code d'erreur. Toute mesure accompagnée d'un code d'erreur n'est pas légale pour le commerce et ne peut faire l'objet d'une transaction commerciale.

SECTION 6 – Limitations and Use Requirements (Continued)

Specific Device Limitations

- singulated measurement (one object at a time)
- cuboid objects (hexahedron)
- objects cannot be stacked

Limitations specific to tilt trays

- Optical tray teaching must be performed every time the system is calibrated.
- Part of the tilt tray must be visible to the sensor heads during the measurement process
- Only light and non-reflective tilt trays shall be used.
- Tilt trays must be dimensionally stable during the validity of the legal for trade status of the device.

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

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

Dual head devices: Right regular prisms: objects having a fixed cross-sectional area along one axis. The cross-sectional area can be a circle, a rectangle or a regular polygon (i.e., all edges of the cross-sectional area have equal length. Examples of regular polygon are: equilateral triangle, square, regular pentagon, regular hexagon, etc.). Lateral sides are perpendicular to the bases.

PARTIE 6 – Les restrictions et exigences d'utilisation (suite)

Restrictions spécifiques à cet appareil

- mesure singulière (un objet à la fois)
- objets cuboïdes (hexaèdres)
- les objets ne peuvent être empilés

Limitations spécifiques aux plateaux basculants

- L'apprentissage des plateaux optiques doit être effectué à chaque étalonnage du système.
- Une partie du plateau basculant doit être visible par les têtes de capteur pendant le processus de mesure.
- Seuls des plateaux basculants légers et non réfléchissants doivent être utilisés.
- Les plateaux basculants doivent être dimensionnellement stables pendant la durée de validité du statut légal pour le commerce de l'appareil.

Seulement les objets des formes suivantes peuvent être mesurés :

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

Appareils à deux têtes: Les prismes droits ordinaires: objets dont la coupe transverse a une aire fixe selon un axe et où cette aire est soit un cercle, un rectangle ou un polygone régulier (c'est-à-dire où les côtés de la coupe transversale ont tous la même longueur. Des exemples de polygones réguliers sont: un triangle équilatéral, un carré, un pentagone régulier, un hexagone régulier, etc.). Les côtés latéraux sont perpendiculaires par rapport aux bases.

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)*.

This/these device type(s) has/have been assessed against the *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trails (2006-03-16)*, and was found to comply with all sections except section 4.0. This/these device type(s) is/are exempt from this section as it/they successfully demonstrated an acceptable alternative approach.

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 – 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)*.

Ce(s) type(s) d'appareil(s) a/ont été évalué(s) par rapport aux des *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (2006-03-16)*, et a/ont été jugé(s) conforme(s) à toutes les sections à l'exception de la section 4.0. Ce(s) type(s) d'appareil(s) est/sont exempté(s) de cette section car il(s) a/ont démontré une approche alternative acceptable.

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 Model CyVS / Modèle typique CyVS



Typical model ByVS / Modèle typique ByVS



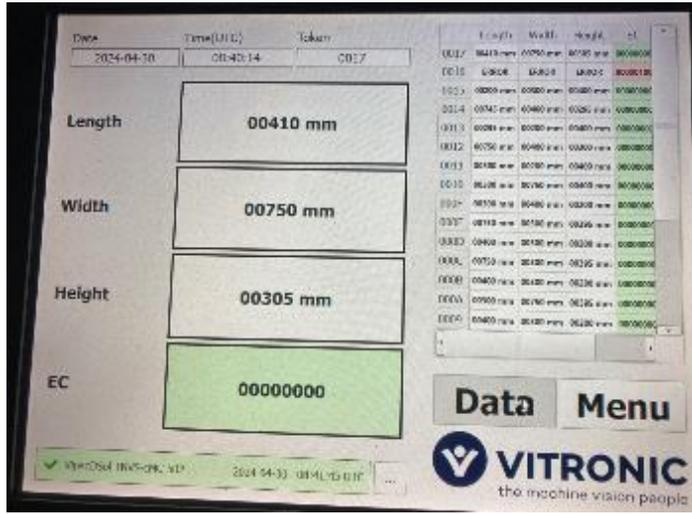
Typical model TyVS / Modèle typique TyVS



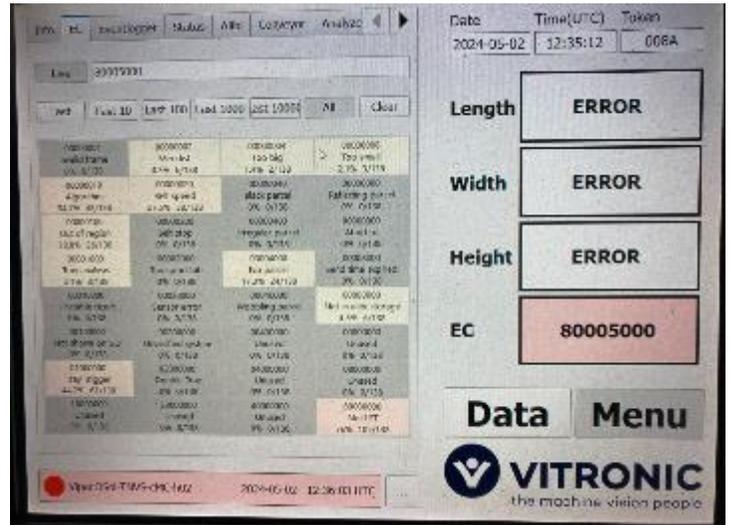
Typical Display / Afficheur typique

SECTION 8 – Photographs and Drawings (Continued)

PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)



Typical ready condition / État de prêt typique



Typical error codes / Codes d'erreur typiques



**Typical sealing for sensor heads /
Scellage typique des têtes de capteur**



**Typical sealing for M12 connectors (a plastic cap that covers
the M12 connector is sealed with two paper seals) /
Scellage typique des connecteurs M12 (un capuchon en
plastique qui recouvre le connecteur M12 est scellé par deux
scellés en papier)**

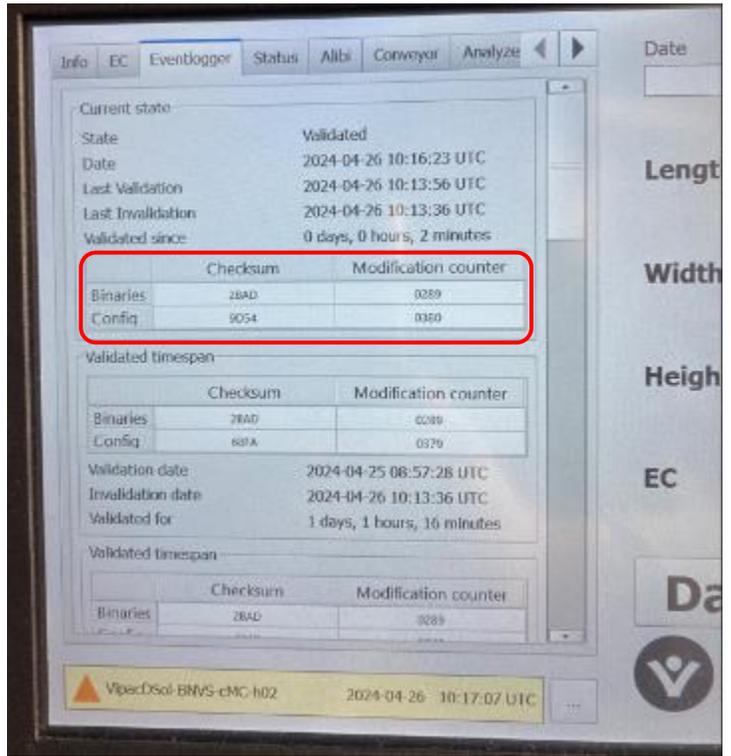
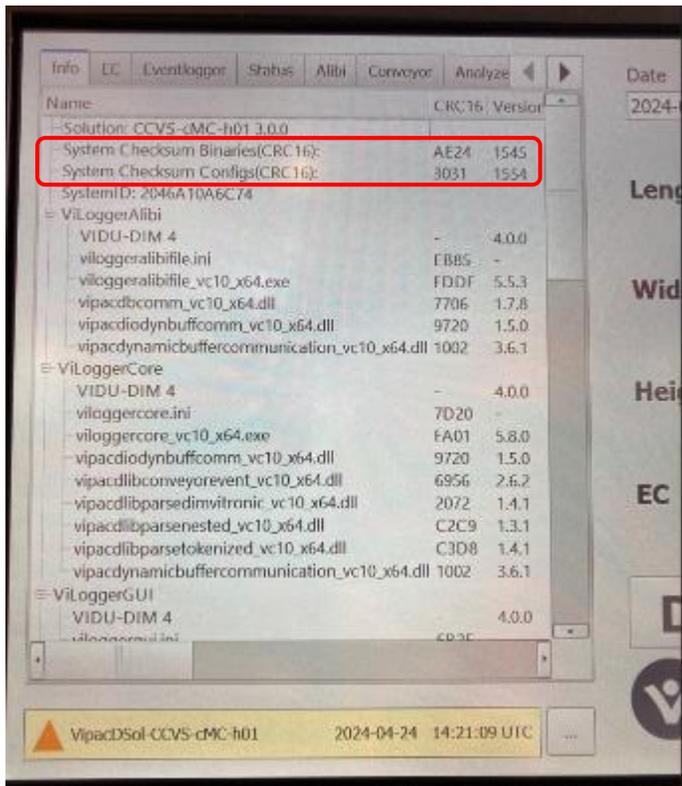
SECTION 8 – Photographs and Drawings (Continued)

PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)



Typical sealing for control cabinet that contains the industrial computer and memory / Scellage typique pour l'armoire de commande qui contient l'ordinateur industriel et la mémoire

Typical sealing on the control box for speed / Scellage typique du boîtier de contrôle de la vitesse



Access to software versions and audit trail (circled) / Accès aux versions du logiciel et L'accès à l'enregistreur d'événements métrologique (encerclé)

SECTION 9 – Evaluated by

This device was evaluated by:

Original: Daljit Dhaliwal
Senior Science Analyst

Tested by Measurement Canada

SECTION 10 – Revision

NA

SECTION 11 – 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)*

This/these device type(s) has/have been assessed against the *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trails (2006-03-16)*, and was found to comply with all sections except section 4.0. This/these device types(s) is/are exempt from this section as it/they successfully demonstrated an acceptable alternative approach.

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 9 – Évalué par

Cet appareil a été évalué par:

Original: Daljit Dhaliwal
Analyste Scientifique principale

Testé par Mesures Canada

PARTIE 10 – Révision

s.o.

PARTIE 11 – 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)*

Ce(s) type(s) d'appareil(s) a/ont été évalué(s) par rapport aux des *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (2006-03-16)*, et a/ont été jugé(s) conforme(s) à toutes les sections à l'exception de la section 4.0. Ce(s) type(s) d'appareil(s) est/sont exempté(s) de cette section car il(s) a/ont démontré une approche alternative acceptable.

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 11 – 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)*.

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.

The approved device is explicitly exempted from requirement in section 4.0 of the *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trail (2006-03-16)*.

SECTION 12 – Signature and Date

Nathan Fowler
Acting Manager, Mass Laboratory
Legal Metrology and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: **2024-09-27**

PARTIE 11 – 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)*.

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.

Le dispositif approuvé est explicitement exempté des exigences de la section 4.0 dans les *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (2006-03-16)*.

PARTIE 12 – Signature et date

Nathan Fowler
Gestionnaire par intérim, Laboratoire de gravimétrie
Direction de la métrologie légale et des services de laboratoire

Avis d'approbation émis le: **2024-09-27**

Web Site Address / Adresse du site Internet:
<https://ised-isde.canada.ca/site/measurement-canada>