



Industry and Science
Canada

Legal Metrology

Industrie et Sciences
Canada

Métrieologie légele

APPROVAL No. — N° D'APPROBATION

AM-4859

AUG 11 1994

NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry,
Science and Technology for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de
l'Industrie, des Sciences et de la Technologie, pour:

CATEGORY OF DEVICE:

CATÉGORIE D'APPAREIL:

Electronic In-Motion Platform Scale

Balance électronique à tablier de pesage en
mouvement

APPLICANT / REQUÉRANT:

MANUFACTURER / FABRICANT:

J.M. Schneider Inc.
694 St. Lawrence Street, S.
Winchester, Ontario
K0C 2K0

Ex-Cell-O Corporation
St. Paul, Minnesota, USA

MODEL(S) / MODÈLE(S):

SM 122-72

RATING:

1 100 g x 5 g

CLASSEMENT:

1 100 g x 5 g

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.

SUMMARY DESCRIPTION:

The device is an electronic in-motion computing scale comprising a conveyor system, two labellers, a controller and a cathode ray tube (CRT) indicator.

The controller comprises one "386" computer central processing unit (CPU) with one 3.5" floppy drive (the hard drive has been removed).

In operation, the commodity is conveyed onto the live conveyor segment where it is weighed in motion. The weight signal is processed and sent to the printer where one or two labels is/are pneumatically affixed to the commodity.

The CRT indicator displays, among other things, the following metrological parameters:

- gross weight in grams,
- tare weight,
- price per 100 grams and
- a "zero" annunciator.

Maximum commodity length, width and height are 12", 11" and 4" respectively. Conveyor minimum and maximum speeds are 12 metres/min. and 35 metres/min. respectively.

Indicator gross weight graduation size is 5 grams whereas indicator tare and printer net weight graduation size is 1 gram. Net weight is computed by subtracting the tare from the gross weight such that the product of the resultant net weight times price per unit weight is correct.

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.

DESCRIPTION SOMMAIRE:

Il s'agit d'une balance calculatrice électronique à tablier de pesage en mouvement comprenant un convoyeur, deux étiqueteuses, un contrôleur et un indicateur cathodique.

Le contrôleur est formé d'une unité centrale de traitement informatique «386» munie d'un lecteur de disquettes de 3.5 po (le disque dur a été retiré).

Le produit est acheminé jusqu'à la section de pesage dynamique du convoyeur où il est pesé. Le signal pondéral est traité et envoyé à l'imprimante d'où sortira une ou deux étiquettes destinées à être pneumatiquement fixées au produit.

L'indicateur cathodique donne, entre autres, les paramètres métrologiques suivants:

- poids brut en grammes;
- tare;
- prix par 100 grammes;
- affichage du zéro.

La longueur, la largeur et la hauteur maximales du produit sont respectivement de 12 po, 11 po et 4 po. Les vitesses minimale et maximale de déplacement du convoyeur sont respectivement de 12 m/min et de 35 m/min.

L'échelon de l'indicateur de poids brut est de 5 grammes tandis que l'échelon de la tare de l'indicateur et du poids net imprimé est de 1 gramme. Le poids net est calculé en soustrayant la tare du poids brut, de façon que le produit du poids net obtenu multiplié par le prix unitaire est exact.

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

The primary means of calibration requires removal of the operating software diskette and insertion of the calibration diskette. Once calibration and/or coarse zero reset have been effected, the operating software diskette must be reinserted and left installed for the device to continue to operate. Alternate coarse zero and span controls are located within a sealable junction box.

The device will not function unless the operating software diskette remains installed in the floppy drive.

Proper device sealing requires the following:

- 1) one tamper-proof seal over the 3.5" floppy drive door,
- 2) tamper-proof seals about the CPU housing and
- 3) a lead and wire seal affixed to the junction box cover.

The design is exempt from providing ready access to all other components or adjustments without breaking a seal as specified in SGM 1-12.

The device does not have a dual display as required by SGM 1-11. It is thus approved for prepackaging only and is not to be used in direct sales to the public.

DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite

L'étalonnage nécessite le retrait de la disquette du logiciel d'exploitation et l'insertion de la disquette d'étalonnage. Une fois l'étalonnage ou la remise au zéro approximatif effectués, la disquette d'exploitation doit être réinsérée et laissée en place pour assurer le fonctionnement de l'appareil. Les organes de réglage du zéro approximatif et de la portée se trouvent dans une boîte de jonction scellable.

L'appareil ne fonctionnera que si la disquette opératoire est laissée dans le lecteur de disquettes.

Le scellage adéquat de l'appareil comporte les éléments suivants:

- 1) un scellé infraudable sur la porte du lecteur de disquette de 3.5 po,
- 2) des scellés infraudables sur le boîtier de l'unité centrale de traitement et
- 3) un plomb et fil métallique de scellement fixé au couvercle de la boîte de jonction.

La conception n'est pas tenu de faciliter l'accès aux autres composants ou dispositifs de réglage sans que soit brisé un scellé conformément à la norme SGM 1-12.

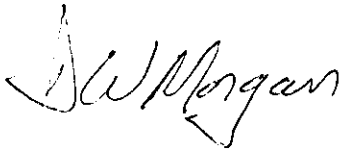
L'appareil n'offre pas un affichage double comme le prescrit la norme SGM 1-11. Il n'est donc approuvé que pour le pré-emballage et ne peut pas être utilisé pour la vente au détail.

AM-4859

APPROVAL:

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(1) of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations and specifications 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. Installation and use requirements are set forth in Part V and in specifications established pursuant to section 27 of the said Regulations. A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local inspection office of Industry Canada.



D. W. Morgan

Manager,
Weights and Measures Laboratories

APPROBATION:

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareils identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(1) de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciales des appareils sont soumis à l'inspection conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures. Les exigences de marquages sont définies dans les articles 18 à 26 du Règlement sur les poids et mesures. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V et dans les prescriptions établies en vertu de l'article 27 dudit règlement. Une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local d'Industrie Canada.

SEP 11 1994

Date:

Gérant,
Laboratoires des Poids et mesures