



NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry
for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de
l'Industrie pour:

TYPE OF DEVICE

TYPE D'APPAREIL

Automatic and Non-Automatic Electronic Prepacking
Scales

Balances électroniques de pré-emballage automatiques
et non automatiques

APPLICANT

REQUÉRANT

Bizerba Canada Inc.
6419 Northam Drive
Mississauga, ON
L4V 1J2

MANUFACTURER

FABRICANT

Bizerba Gmbh & Co. KG
72336 Balingen
Wilhelm-Krout-Strasse 65
Germany

MODEL(S)/MODÈLE(S)

RATING/ CLASSEMENT

GV/GS Series /
Série GV/GS

See " Summary Description" / Voir "Description Sommaire"

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.

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.

SUMMARY DESCRIPTION:

DESCRIPTION SOMMAIRE:

MODEL(S)/MODÈLE(S)	RATING/ CLASSEMENT			
GV/GS Series / Série GV/GS	Max ₁ : 0-3 kg	e _{min} 0.001 kg	n _{max} : 3000	multi-interval /
	Max ₂ : 3-6 kg	0.002 kg	3000	échelons multiples
	Max ₁ : 0-6 kg	0.001 kg	6000	multi-interval /
	Max ₂ : 6-10 kg	0.002 kg	5000	échelons multiples
	Max: 6 kg	0.001 kg	6000	
	Max: 6 kg	0.002 kg	3000	
	Max: 10 kg	0.002 kg	5000	
	Max: 10 kg	0.005 kg	2000	
GD Indicator/Printer/ Indicateur/imprimante GD	n _{max} :	3000 multi-interval/ échelons multiples		
GT240 Indicator/Indicateur GLP-58, GLP80, GLP160, GLP240 Controller/ Printer/Contrôleur/Imprimante	n _{max} :	3000 multi-interval/ échelons multiples		

Accuracy Class/ Classe de précision: III
(Non-Automatic / non automatiques)

CATEGORY

CATÉGORIE

The approved devices are a modular, automatic, or non-automatic, free-standing prepacking computing and labelling system.

Il s'agit d'ensembles calculateurs de pré-emballage et d'étiquetage modulaires autonomes automatiques ou non automatiques.

DESCRIPTION

The GV/GS series automatic and non-automatic system consists of the following components, a scale, controller/printer an integral or separate alphanumeric display, power-driven feed and discharge conveyors that serve to transport commodities.

LOAD RECEIVING ELEMENT

The base frame is fabricated from aluminum plate and tubing. The device can be levelled by means of four (4) adjustable locking feet and bull's eye level.

The device is fitted with a single centrally located load cell that operates from an electro dynamical force compensation principle. The load cell is bolted to the base of the device and support an aluminum load spider and a 350 mm x 600 mm load platter.

The load cell is protected from over loading by four adjustable stops.

DISPLAY/CONTROLLER PRINTER

The display is of the LCD-dot matrix type and has a resolution of 640 x 200 pixels with adjustable backlighting and graphic capabilities and is laid out as follows:

- S** The top section of the display is reserved for metrological information such as price per weight unit;
- S** The middle section of the display is used for PLU texts, programming masks, status and error messages;
- S** The bottom section consists of 8 function fields that display the settings of the current operating level.

DESCRIPTION

Les ensembles automatiques et non automatiques de la série GV/GS comportent les composants suivants: une balance, un contrôleur/imprimante, un afficheur alphanumérique intégré ou distinct, des convoyeurs motorisés servant à amener et à retirer les produits.

ÉLÉMENT RÉCEPTEUR DE CHARGE

Le bâti est fabriqué à partir de plaques et de tubes d'aluminium. L'appareil peut être mis au niveau au moyen de quatre (4) pieds réglables et verrouillables et d'une bulle de mise à niveau.

L'appareil est équipé d'une cellule de pesage centrale qui fonctionne selon un principe de compensation de la force électrodynamique. La cellule de pesage est boulonnée au socle de l'appareil et supporte une araignée de charge en aluminium et un plateau de charge de 350 mm sur 600 mm.

La cellule de pesage est protégée contre les surcharges par quatre butées réglables.

AFFICHEUR/CONTRÔLEUR IMPRIMANTE

L'afficheur de type ACL-matrice par points présente une résolution de 640 x 200 pixels, un éclairage par l'arrière réglable et des capacités graphiques. Il est disposé comme suit:

- S** La partie supérieure est réservée aux données métrologiques comme le prix unitaire;
- S** La partie centrale sert aux textes PLU, aux masques de programmation, aux messages d'états et d'erreurs;
- S** La partie inférieure se compose de 8 secteurs fonctions qui affichent les paramètres du niveau de fonctionnement en cours.

FUNCTION KEYS

The operator controls are via a membrane key pad and features the following functions among others:

PLU product lookup -

This function contains preprogrammed product information such as \$/unit, tare and various date information

Price/Unit - for setting unit price;

Tare - allows tare settings by key input and overwriting of preprogrammed tare

«0» - zero setting

The operator keyboard, consisting of 60 keys, is located on the front of the display. Most keys have several functions. The keys are divided into groups which are:

Blue - function keys and enter key;

Green - additional functions and their control keys;

Yellow - alpha keys with their controls;

Grey - 10-digit keyboard.

With an overlay the yellow and grey keys can be used as speed keys for fast call-up PLU's.

The GV/GS series can be a single or multi-interval price computing and labelling system that can be free standing for manual operations or it can be connected to a packing and labelling system.

TOUCHES FONCTION

L'opérateur lance les commandes par l'entremise d'un clavier à membrane qui comprend les fonctions suivantes, entres autres:

PLU - appel du produit -

Cette fonction regroupe les données préprogrammés des produits comme le prix unitaire, la tare et la date;

Prix/unitaire - pour déterminer le prix unitaire;

Tare - pour entrer une tare au clavier et remplacer la tare préprogrammée;

«0» - remise à zéro.

Le clavier de l'opérateur comporte 60 touches sur le devant du dispositif d'affichage. La majorité des touches sont multifonctions. Les touches se divisent en groupes de couleurs:

Bleues - touches fonctions et touches entrée

Vertes - fonctions additionnelles et leurs touches de commande;

Jaunes - touches alpha et leurs touches de commande;

Grises - clavier à 10 chiffres

Si un calque est placé sur les touches jaunes et grises, celles-ci peuvent servir de touches raccourci pour rappeler les codes PLU.

Les appareils de la série GV/GS peuvent être des systèmes de calcul du prix et d'étiquetage à étendue de mesure simple ou multiple qui peuvent être autonomes pour les opérations manuelles ou reliés à un ensemble d'emballage et d'étiquetage.

The label can be automatically applied to the commodity via a labeller. This system can also be connected to a motor-driven feed and discharge conveyor belts that transport commodities. Weight is determined statistically as soon as the device has signalled an equilibrium.

MODEL GD INDICATOR/PRINTER

The device when interfaced to an approved and compatible weighing element forms a weighing system (n_{\max} 3000).

The GD display is equipped with an LCD graphics (liquid crystal display).

The operator keyboard has various functions with 71 function keys. These keys are combined into four function groups and are clearly distinguished by different colours:

Blue: Menu and tool keys
 Green: Function keys
 Red: Alpha-keys for test input and direct (PLU) keys

Yellow: 10-digit keypad for value and special character input.

MODEL GT240 INDICATOR

The GT240 indicator and operating unit has no metrological function. The indicator is connected to the GLP controller printer by a cable. The housing is constructed from plastic and accommodates the display and keyboard.

The display is that of a graphic LC dot matrix display arranged on the front of the housing above the operating keyboard. The function keys are the same as that of the GV/GS series device.

L'étiquette peut être apposée automatiquement sur le produit au moyen d'une étiqueteuse. L'ensemble peut aussi être relié à des courroies transporteuses motorisées d'amenée et de retrait de la marchandise. Le poids est déterminé statistiquement aussitôt que l'appareil signale un état d'équilibre.

INDICATEUR/IMPRIMANTE MODÈLE GD

L'appareil, lorsqu'il est relié à un élément de pesage compatible et approuvé, constitue un ensemble de pesage (n_{\max} 3000).

Le dispositif d'affichage GD est doté d'un affichage graphique à cristaux liquides.

Le clavier de l'opérateur est muni de diverses fonctions et comporte 71 touches fonction. Ces touches sont combinées en quatre groupes de fonctions identifiés par des couleurs différentes :

Bleu : Menu et touches outils
 Vert : Touches fonction
 Rouge : Touches alphabétique servant à l'entrée des données d'essai et touches directes (PLU)
 Jaune : Clavier à 10 chiffres servant à entrer les valeurs et les données à caractères spéciaux

INDICATEUR MODÈLE GT240

L'indicateur GT240 et l'unité de production n'ont aucune fonction métrologique. L'indicateur est connecté à l'imprimante du contrôleur GLP par un câble. Le boîtier est en plastique et contient le dispositif d'affichage et le clavier.

Le dispositif d'affichage est composé d'un affichage graphique à matrice de points CL placé à l'avant du boîtier au-dessus du clavier. Les touches fonctions sont identiques à celles des appareils de la série GV / GS.

GLP50, 80, 160 AND 240 CONTROLLER/PRINTER

CONTRÔLEUR / IMPRIMANTE GLP50, 80, 160 ET 240

The electronic controller/printer is connected to the system by a dual ported ram.

Le contrôleur / imprimante est raccordé au système par une RAM deux portes.

These devices can be interfaced with the model 20 approved weighing element, or any other compatible and approved device to form a weighing system.

Ces dispositifs peuvent être reliés à l'élément de pesage approuvé du modèle 120 ou à tout autre dispositif compatible et approuvé pour former un ensemble de pesage

SPEED AND LOAD VERIFICATION

VÉRIFICATION DE LA VITESSE ET DE LA CHARGE

The maximum capacity that can be weighed dynamically is 6 kg for the GV/GS series.

La quantité maximale qui peut être pesée en mode dynamique est de 6 kg pour la série GV/GS.

At a maximum speed of 58 meters/minute the maximum load must not exceed 1.5 kg.

À une vitesse maximale de 58 mètres/minute, la charge maximale ne doit pas dépasser 1.5 kg.

The maximum speed for loads over 1.5 kg to 6 kg must not exceed 25 meters/minute.

La vitesse maximale pour les charges allant de plus de 1.5 kg jusqu'à 6 kg ne doit pas excéder 25 mètres/minute.

In dynamic mode the device will reset to zero automatically following the first occurrence of:

En mode dynamique, l'appareil revient automatiquement à zéro après:

1. 250 (maximum) packages having been weighed;
2. 5 (maximum) minutes running time;
3. A break in the flow whereby the load receptor is empty of 2 seconds or more. In this mode of operation the device is exempt from the requirements of section 206 of the Weights and Measures regulations.

1. La pesée de 250 (max) emballages;
2. Une durée d'exécution de 5 min (max);
3. Une interruption de l'alimentation pendant laquelle le récepteur de charge est vide pendant 2 secondes ou plus. Lorsqu'il fonctionne dans ce mode, l'appareil n'est pas tenu de satisfaire aux exigences de l'article 206 du Règlement sur les poids et mesures.

COMMUNICATION

The devices can be fitted with the communication interfaces RS232 and RS485.

COMMUNICATION

Les appareils peuvent être munis des interfaces de communication RS232 et RS485.

OPTIONS

The following optional devices can be connected to the GV/GS series; a second printer, a totals printer, a list printer, a bar code scanner/input, a telephone modem, computer interfaces and a computer keyboard for easy input of programmable text.

SEALING

Metrological functions or any access to its means of adjustments are located in the base of the weighing element which is sealed with a lead seal and wire or with a tamper-proof paper seal.

SPECIAL USE PROVISION

1. These devices are approved for prepacking use only and are not to be used in direct sales to the public.
2. These devices must comply to the appropriate Weights and Measures Act, Regulations, SGM's and Specifications when used in the automatic or non-automatic mode.

REVISIONS

The purpose of Revision 1 was to add the GD indicator/printer.

The purpose of Revision 2 is to add the GT240 indicator and the GLP58, 80, 160 and the GLP240 controller/printer.

EVALUATED BY**AM-5293 Rev. 1 and 2**

Milton G. Smith

Complex Approvals Examiner

Tel: (613) 952-0656

Fax: (613) 952-1754

OPTIONS

Les options suivantes peuvent être reliées au modèle de la série GV/GS: deuxième imprimante, imprimante des totaux, imprimante de listes, lecteurs de codes à barres et touches d'entrée, modem téléphonique, interfaces d'ordinateur et un clavier d'ordinateur pour faciliter l'entrée des textes programmables.

SCELLEMENT

Les fonctions métrologiques, ou tout accès à es dispositifs de réglage sont situés dans le socle de l'élément de pesage qui est scellé à l'aide d'un plomb et d'un fil métallique ou d'un papier inviolable.

CONDITIONS PARTICULIÈRES

1. Ces appareils peuvent être employés pour le préemballage seulement et ne sont pas approuvés pour la vente directe au public.
2. Ces appareils doivent satisfaire aux exigences appropriées de la Loi, du Règlement, des normes ministérielles et autres normes sur les poids et mesures lorsqu'ils sont utilisés en mode automatique ou non automatique.

RÉVISIONS

La révision 1 était à ajouter l'indicateur/imprimante GD.

La révision 2 vise à ajouter l'indicateur GT240, GLP58, 80, 160 et le contrôleur /imprimante GLP240

ÉVALUÉ PAR**AM-5293 Rév. 1 et 2**

Milton G. Smith

Examineur d'approbations complexes

Téléphone: (613) 952-0656

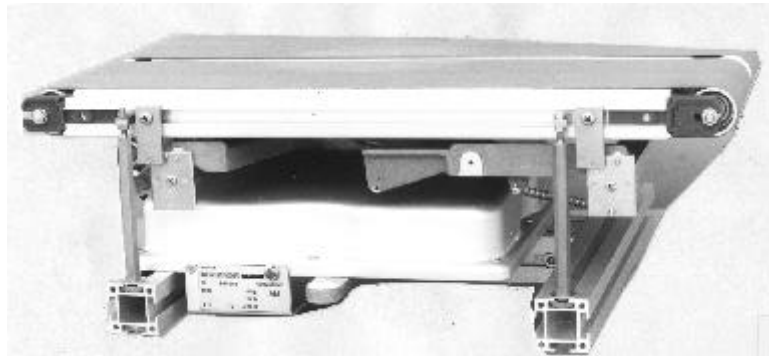
Télécopieur: (613) 952-1754



GD Indicator/Printer
Indicateur/Imprimante GD



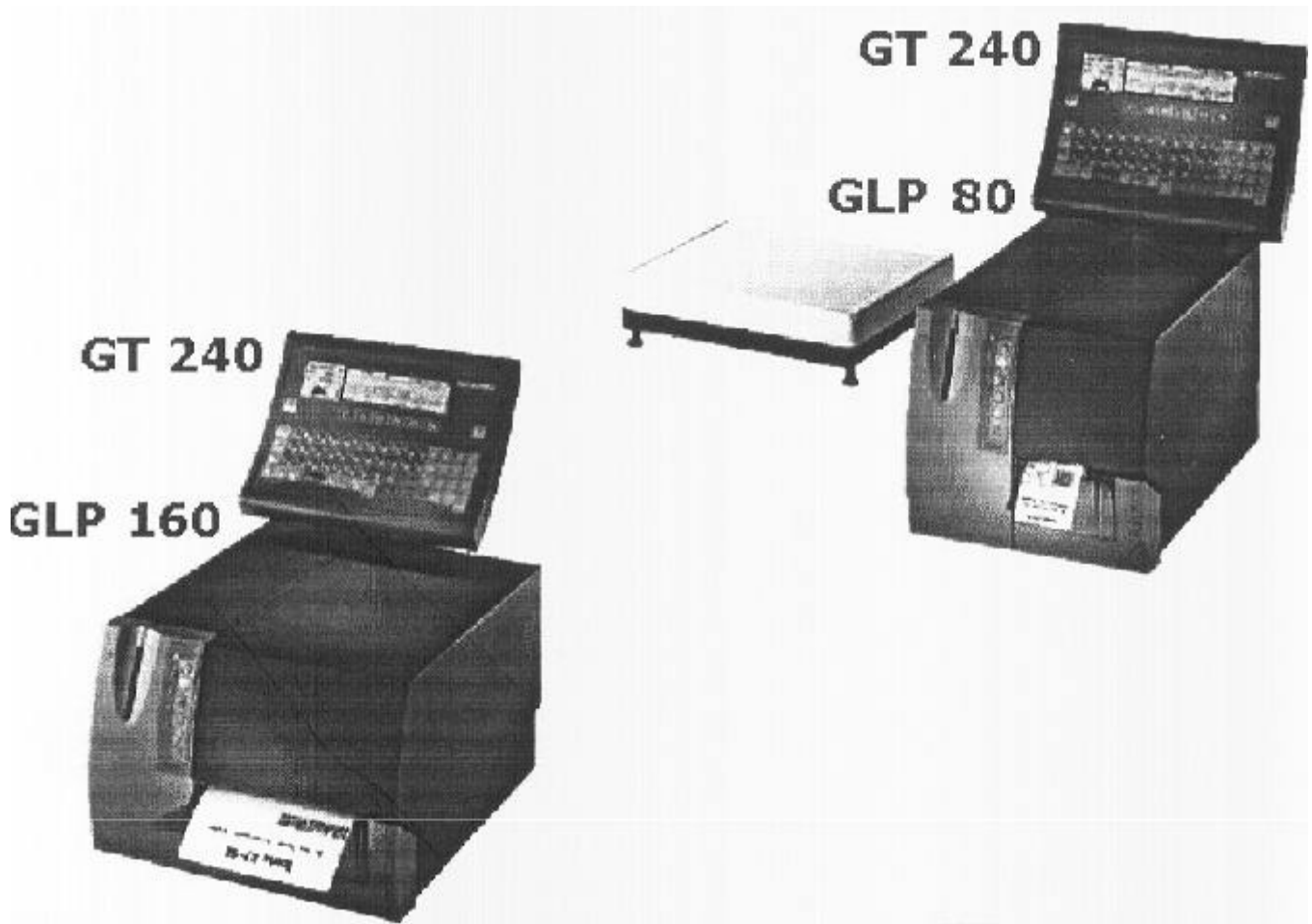
Model / Modèle GV/GS



GV / GS load receiving / récepteur de charge



Model / Modèle GV / GS



Weighing System / ensemble de pesage

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 of Automatic Weighing Devices are set forth in sections 18 to 26 of the Weights and Measures Regulations and for Non-Automatic Weighing Devices in sections 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in Part V and in specifications established pursuant to section 27 of the said Regulations for Automatic Weighing Devices and Regulations 55 to 67 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. 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.

Original copy signed by:

René Magnan, P. Eng
Director
Approval Services Laboratory

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 la dite 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 des appareils à fonctionnement automatique sont définies dans les articles 18 à 26 du Règlement et pour les appareils de pesage à fonctionnement non automatique dans les articles 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique 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 et dans les articles 55 à 67 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. 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.

Copie authentique signée par:

René Magnan, ing.
Directeur
Laboratoire des services d'approbation

Date: **NOV 15 2001**

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