



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

Mettler-Toledo
1150 Dearborn Drive
Worthington, Ohio, 43085
USA / É.U.

MANUFACTURER

FABRICANT

Cargoscan (Mettler-Toledo)
Grenseveien 65/67
N-0663, Oslo
Norway / Norvège

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

CS 5200.*
CS 5200.* EV
CS 5200.* HS
CSN210.*
CSN210.* EV
CSN210.* HS

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 ¹			Min	Max
CS5200.1 CSN210.1	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min (253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			60 cm (24 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.2 CSN210.2	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min (253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			120 cm (48 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.3 CSN210.3	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min (253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			180 cm (72 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.1 EV CSN210.1 EV	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min 253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			76 cm (30 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
	9 m/min (30 ft/pi/min)	110 m/min (361 ft/pi/min)	X	1 cm (0.5 in/po)	12 cm (6 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			76 cm (30 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.2 EV CSN210.2 EV	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min 253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			136 cm (54 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)

SECTION 2 – TABLE 1 – Device Main Metrological Characteristics (continued)
PARTIE 2 – TABLEAU 1 – Les caractéristiques métrologiques principales des appareils (suite)

Model / Modèle	Speed / Vitesse		Axes	Interval / Échelon	Dimensions	
	Min	Max ¹			Min	Max
CS5200.2 EV CSN210.2 EV	9 m/min (30ft/pi/min)	110 m/min (361 ft/pi/min)	X	1 cm (0.5 in/po)	12 cm (6 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			136 cm (54 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.3 EV CSN210.3 EV	9 m/min (30 ft/pi/min)	77 m/min 253 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			198 cm (78 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.1 HS CSN210.1 HS	9 m/min (30 ft/pi/min)	160 m/min (525 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			60 cm (24 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.2 HS CSN210.2 HS	9 m/min (30 ft/pi/min)	160 m/min (525 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			120 cm (48 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)
CS5200.3 HS CSN210.3 HS	9 m/min (30 ft/pi/min)	160 m/min (525 ft/pi/min)	X	0.5 cm (0.2 in/po)	6.0 cm (2.4 in/po)	370 cm (144 in/po)
			Y			180 cm (72 in/po)
			Z			92 cm (36 in/po)

Note :

- 1) Maximum speed when measuring right regular prisms is 61 m/min (200 ft/min) /
La vitesse maximale lors de la mesure de prismes droits ordinaires est de 61 m/min (200 pi/min)

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

Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure			
Models / Modèles →	CS5200.* EV, CSN210.* EV	CS5200* HS, CSN210.* HS	CS5200.*, CSN210.*
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	①② 2.5 cm (1.0 in/po)	① 2.5 cm (1.0 in/po)	① (right regular prisms / prismes droits ordinaires) ①③ (cuboidal objects / objets cuboïdaux) 2.5 cm (1.0 in/po)
Measurement Dynamics / Dynamique des mesures ① Static / Statique ② Fixed Speed / Vitesse fixe ③ Variable Speed / Vitesse variable ④ Unidirectional / Unidirectionnel ⑤ Bidirectional / Bidirectionnel	②⑤		
Object Shapes Permitted² / Forme de l'objet autorisé² ① Cuboidal Objects / Objets cubique ② Right Regular Prisms / Prismes droits ordinaires ③ Irregular Objects / Objets irrégulier ④ Palletized Freight / Fret sur palette	①		①②
<p>Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:</p> <p>Meaning of the codes used in model numbers and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle et autres informations :</p> <p>CS5200.*, CS5200.* EV, CS5200.* HS, CSN210.*, CSN210.* EV, CSN210.* HS:</p> <p>*: Number of dimensioning heads / Nombre de têtes de dimensionnement EV: Extended View version / Version vue allongée HS: High Speed version / Version haute vitesse</p> <p>2) See section 6 for shape definitions / Voir la partie 6 pour la définition de la forme.</p>			

SECTION 3 – Device Description

If an “X” appears in table columns, it means that the function or the element is present while a “---” indicates that the element or the function is absent or that it is not applicable.

SECTION 3 – TABLE 2 – Indicating Element Features**PARTIE 3 – Description de l'appareil**

Le symbole « X » qui apparaît dans les colonnes des tableaux signifie que la fonction ou le dispositif est présent; alors que le symbole « --- » signifie l'absence du dispositif ou de la fonction; ou que celui-ci ou celle-ci ne s'applique pas.

PARTIE 3 – TABLEAU 2 – Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
General / Générales	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	①
Indicator Model / Modèle de l'indicateur	---
Material / Matériel	---
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	---
Integrated Printer / Imprimante intégrée	---
Markings / Marquages	Adhesive “VOID” label / Étiquette adhésive « VOID »
Metrological Functions / Fonctions métrologiques	
Zero or ready / Zéro ou prêt ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	①
Computed Quantities / Quantités calculées ① Dimensional Weight / Poids dimensionnel ② Volume	②
Tare	---
Sleep Mode / Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	

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

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur	
Dimensions as shown / Présentation des dimensions	L, W, H L = longest dimension of the object in horizontal plane / la dimension la plus longue dans le plan horizontal W = shortest dimension of the object in horizontal plane / la dimension la plus courte dans le plan horizontal H = vertical dimension of the object / la dimension verticale de l'objet
Number of Display Windows / Nombre de fenêtres d'affichage	1
Display windows and digit description / Fenêtres d'affichage et description des chiffres ① Length / Longueur ② Width / Largeur ③ Height / Hauteur ④ Other / Autres	① ② ③ ④ (Volume) LED/DEL - 5 digits/chiffres - 7 segments
Units of measure / Unités de mesure	cm (in/po)
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	②
Customer's Display / Afficheur destiné aux clients	
NA / s.o.	

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

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur	
QWERTY keyboard and operator display/ Clavier QWERTY et afficheur de l'opérateur	
Total Number of Keys / Nombre total de touches	4
Numeric Keypad / Clavier numérique	---
Zero Key / Touche zéro	X
Tare Key / Touche de tare	---
Unit of measure selection key / Touche de sélection d'unité de mesure	---
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	

SECTION 3 – TABLE 3 – Measuring Element Features

PARTIE 3 – TABLEAU 3 – Caractéristiques des
dispositifs de mesures

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
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.	① 120 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 Steel / Acier ④ dark coloured conveyor belt or a series of carrier cells of a sorter system/ Courroie transporteuse de couleur foncée ou une série de cellules de transport d'un système de triage
Communication ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	① Wired / Câblé
Installation ① Permanent / Permanente ② Mobile	①
Markings / Marquages	Adhesive "VOID" label / Étiquette adhésive « VOID »

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

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
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
Components / Composantes	<ul style="list-style-type: none"> • 1, 2 or 3 Dimensioning Heads / 1, 2 ou 3 têtes de dimensionnement • Tachometer / tachymètre • CPU/ processeur central • Photocell (HS models) / photocellule (modèles HS)
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 1 (Class 3B when cover removed) / ANSI classe 1 (Classe 3B quand le couvercle est enlevé)
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	25 mW (peak / crête)*
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	785 nm*
<p>Other / Autres:</p> <p>*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. /</p> <p>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.</p>	

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

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
Description	<p>The dimensioning head, which consist of a laser beam and range finder are housed in the same unit and are mounted within a supporting frame. The dimensioning head is horizontally and vertically perpendicular to the conveyor. One, two, or three dimensioning heads are utilized depending on the width required.</p> <p>The tachometer is a pulse encoder which indicates the speed of the conveyor. It is either a pulse encoder wheel typically attached to the underside of the conveyor, or a measuring photo sensor grid installed in a sorter system application with carrier cells.</p> <p>The laser beam sends a beam of light to a spinning polygon mirror which generates the beam array of light which reflects on mirrors and down to the conveyor. The reflected light is sent back up and reflects again off the mirrors to the photo-detector in the rangefinder. The rangefinder measures the amount of time the light uses for travelling down to the object and back again to the range finder. The tachometer pulses are used during the data analysis to measure the speed of the conveyor to determine the length of the object. The CPU compares the light ray travel time information and creates a dimensional image by mapping the individual light ray information. The data may be sent to a display unit or peripherals via an RS-232 port. The photocell detects the beginning and the end of the object being measured (model HS). /</p> <p>La tête de dimensionnement ainsi que le faisceau laser et le télémètre qui la composent sont logés dans la même unité et abrités dans un châssis. La tête de dimensionnement est perpendiculaire au convoyeur sur les plans horizontal et vertical. Une, deux ou trois têtes de dimensionnement sont utilisées selon la largeur requise.</p> <p>Le tachymètre est un encodeur d'impulsions qui indique la vitesse de déplacement du transporteur. Il est soit un encodeur d'impulsion à roue installé sous le convoyeur ou un réseau de photo détecteurs installé dans un système de triage avec cellules de transport.</p> <p>Le faisceau laser envoie un faisceau de lumière à un miroir polygonal rotatif qui génère un groupe de faisceaux lumineux réfléchis par les surfaces du miroir vers le convoyeur en bas. La lumière réfléchi est retransmise vers le haut et réfléchi de nouveau par les surfaces du miroir vers le photo détecteur dans le télémètre. Le télémètre mesure le temps qu'il faut à la lumière pour balayer l'objet et revenir au télémètre. Les impulsions du tachymètre sont utilisées pendant l'analyse des données pour mesurer la vitesse du convoyeur afin de déterminer la longueur de l'objet. Le processeur central compare les données relatives au temps de déplacement du faisceau de lumière et crée une image dimensionnelle en reportant sur graphique les données des faisceaux lumineux individuels. Les données peuvent être transmises par un dispositif d'affichage ou par périphérie par l'entremise d'un port RS-232. La photocellule détecte le début et la fin de l'objet mesuré (modèle HS).</p>

SECTION 4 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and Configuration Parameters

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

Models / Modèles →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS CSN210.* HS
General / Générales	
Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	②
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	---
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 Two drilled head bolts are installed on opposite ends of the control box cover so a wire can be threaded through the bolt heads and a seal affixed to the wire. Also, the device is fitted with a wire and seal threaded through a locking panel that prevents access to the communication ports. / Deux boulons à tête perforée sont installés aux extrémités opposées du couvercle de la boîte de contrôle de façon à pouvoir enfiler un fil métallique dans les têtes de boulons et à apposer un scellé sur le fil métallique. Aussi, l'appareil est scellée avec un fil et sceau fileté qui à travers un panneau de verrouillage qui empêche l'accès aux ports de communication
<p>The electronic seal is activated by connecting port D1 to a terminal program and sending the sealing command. This action prevents communication with NET1 and its configuration menu. Once done, the D1 connection is removed. / Le scellé électronique est activé en branchant le port D1 à un programme de terminal et en utilisant une commande de scellage. Cette action empêche la communication avec NET1 et son menu de configuration.</p> <p>To verify NET1 is not used to access sealed parameters, connect the NET1 ethernet cable to a computer and attempt to access the configuration menu using a web browser at the IP address provided by the user. If the connection is not possible, seal is properly applied. / Pour vérifier que NET1 n'est pas utilisé pour accéder aux paramètres scellés, brancher NET1 à un ordinateur. Utiliser un navigateur web à l'adresse IP fourni par le client. Si la connexion n'est pas possible, le scellé est bien appliqué.</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 →	CS5200.*, CSN210.*, CS5200.* EV, CSN210.* EV, CS5200* HS, CSN210.* HS
Software / Logiciels	
Version Number(s) / Numéro(s) de version	Release 1.0.2.9rc9
<p>Note that the above software version number is the one that was present at the time of the approval tests. / Notez que le numéro de version du logiciel énuméré ci-dessus est ce qui était présent lors les tests d'approbation.</p> <p>The software version number can be viewed on the main "Service Login" page of the connected computer terminal/ Le numéro de version de logiciel peut être accéder sur la page principale « Service Login » du terminal d'ordinateur branché.</p>	

SECTION 5 – Specific Installation and Marking Requirements

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

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 components that comprise this complete device are inseparable and must be marked with the approval number, the component model number and a distinct serial number.

Only a flat measuring surface or a series of carrier cells of a sorter system can be used.

Specific marking requirements:

- "Only opaque 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 2.5 cm (1.0 inch)" (*Singulated and/or Non Touching mode of operation*)

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

All specific device limitations in section 6 must be marked

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.

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.

Les composants qui forment cet appareil complet sont inséparables et doivent être marqués du numéro d'approbation, du numéro de modèle du composant et d'un numéro de série distinct.

Seulement une surface de mesure plane ou une série de cellules de transport d'un système de triage peut être utilisé.

Exigences particulières relatives au marquage:

- « Seuls les objets 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 2,5 cm (1,0 po)» (*mode d'opération unique et/ou sans contact*)

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

Toutes les restrictions spécifiques dans la partie 6 doit être marquées.

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

Specific Device Limitations

- Only cuboids and right regular prisms (including tires and barrels) shall be measured
- Objects cannot be stacked
- Only opaque materials shall be measured

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

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

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.

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 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 – 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.

Restrictions spécifiques à cet appareil

- Seuls les objets cuboïdes et les prismes droits ordinaires doivent être mesurés (incluant les pneus et les barils)
- Les objets ne peuvent être empilés
- Seuls les matériaux opaques doivent être mesurés

Seulement les objets des formes suivantes peuvent être mesurés :

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

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.

PARTIE 7 – Termes et conditions

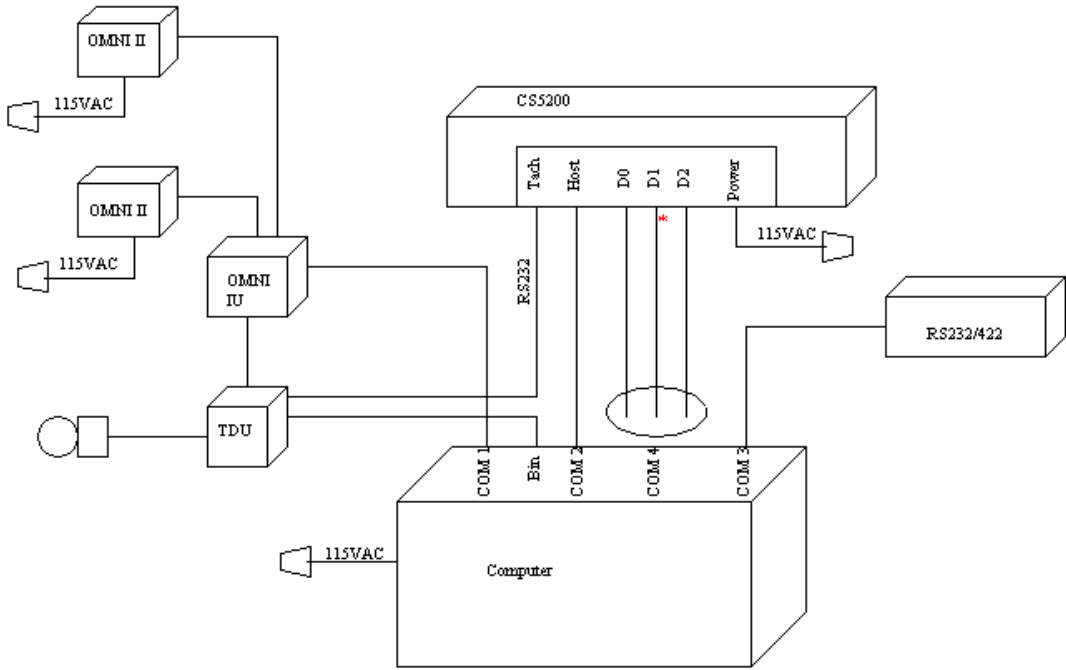
Ce(s) type(s) d'appareil(s) a/ont été évalué(s) et jugé(s) conforme(s) aux exigences des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*.

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

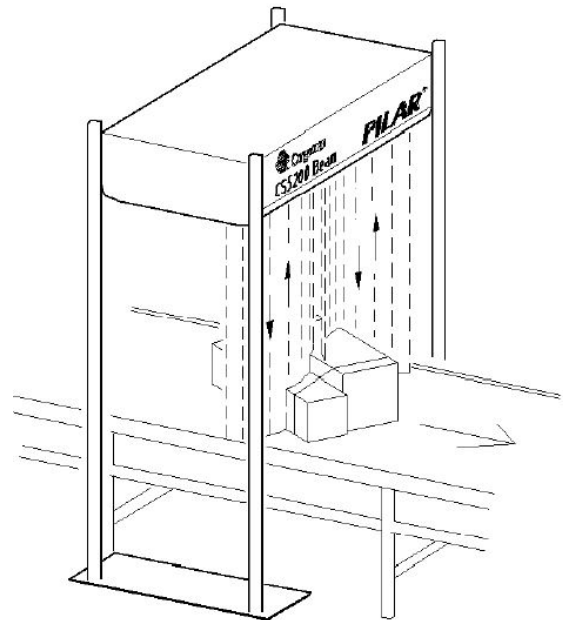
**PARTIE 8 – Photos et dessins
 VAC**



**Typical configuration /
 Configuration typique**



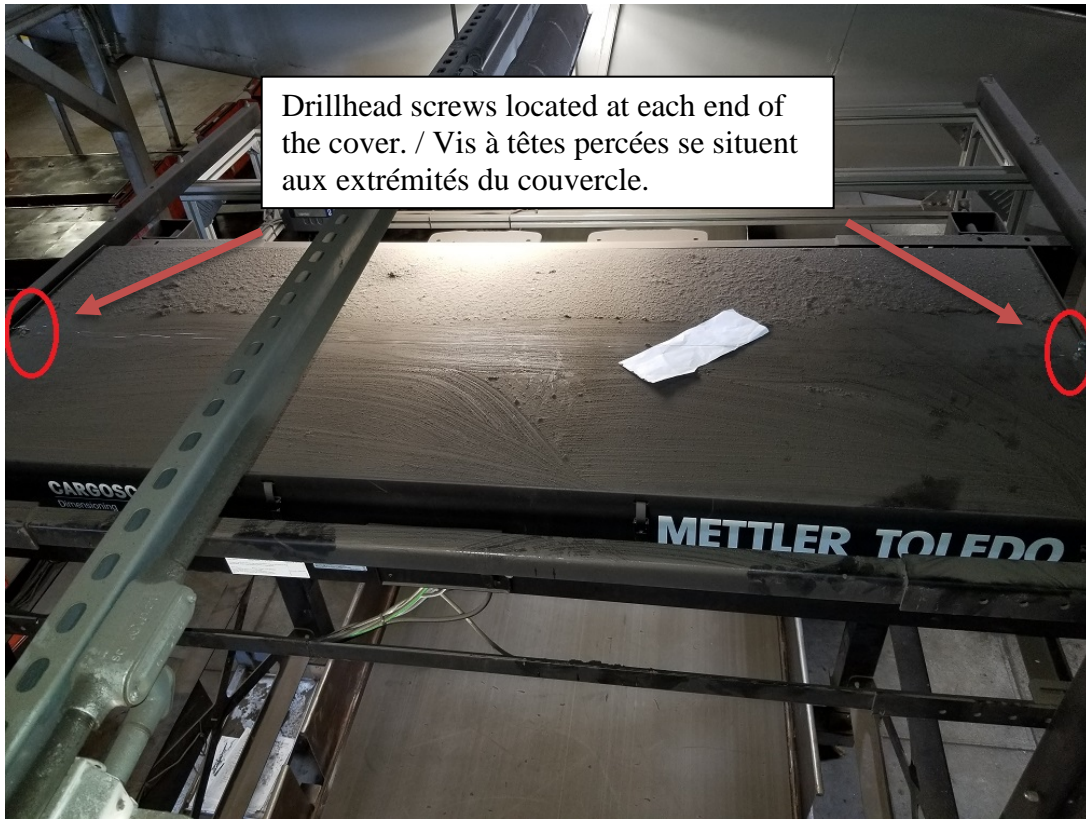
Typical model / Modèle typique



**Typical Dimensioning Arrangement /
 Configuration de mesure typique**

SECTION 8 – Photographs and Drawings (Continued)

PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)



Sealing of the top box cover / Scellage du couvercle principale de la boîte



**Sealing of communication port locking panel /
Scellage du panneau de verrouillage du port de communication**

SECTION 9 – Evaluated by

This device was evaluated by:

Original: Robert Delcourt

Revision 1: Michel Maranda

Revision 2: Kiana Khosravi
Legal Metrologist

Revision 3: Kiana Khosravi
Legal Metrologist

Revision 4: Michel Maranda
Technical Coordinator - Gravimetry

Revision 5: Justin Rae
Senior Legal Metrologist

Revision 6: Justin Rae
Senior Legal Metrologist

Revision 7: Eric Langevin
Senior Legal Metrologist

PARTIE 9 – Évalué par

Cet appareil a été évalué par:

Original: Robert Delcourt

Révision 1: Michel Maranda

Révision 2: Kiana Khosravi
Métrologue légale

Révision 3: Kiana Khosravi
Métrologue légale

Révision 4: Michel Maranda
Coordonnateur technique - Gravimétrie

Révision 5: Justin Rae
Métrologue légal principal

Révision 6: Justin Rae
Métrologue légal principal

Révision 7: Eric Langevin
Métrologue légal principal

SECTION 10 – Revision**Original** **Issue date:** 2000-09-19**Revision 1** **Issue date:** 2001-09-12

The purpose of revision 1 was to add model numbers CS5200.* EV and CS5200.* HS.

Revision 2 **Issue date:** 2002-09-19

The purpose of revision 2 was to clarify the conveyor length requirements and to modify the TERMS AND CONDITIONS.

Revision 3 **Issue date:** 2006-03-29

The purpose of revision 3 was to allow measurements in both directions, the use of a transporter with series of carrier cells of a sorter system and to modify the TERMS AND CONDITIONS.

Revision 4 **Issue date:** 2007-01-16

The purpose of Revision 4 was to modify the TERMS AND CONDITIONS.

Revision 5 **Issue date:** 2010-10-21

The purpose of revision 5 was to update the approval format and allow for the dimensioning of cylindrical objects and right regular prisms.

Revision 6 **Issue date:** 2011-10-04

The purpose of revision 6 was to add models CSN210.*, CSN210.* EV, CSN210.* HS and to add an additional sealing method.

Revision 7 **Issue date :** 2019-10-15

The purpose of this revision is to update the sealing requirements and the format of the notice of approval.

PARTIE 10 – Révision**Original** **Date d'émission:** 2000-09-19**Révision 1** **Date d'émission:** 2001-09-12

La révision 1 visait à ajouter les numéros de modèle CS5200.* EV et CS5200.* HS.

Révision 2 **Date d'émission:** 2002-09-19

La révision 2 visait à préciser les exigences de longueur du transporteur ainsi qu'à modifier les TERMES ET CONDITIONS.

Révision 3 **Date d'émission:** 2006-03-29

La révision 3 visait à permettre de mesurer dans les deux directions, permettre l'utilisation d'un transporteur avec un série de cellules de transport d'un système de triage et modifier les TERMES ET CONDITIONS.

Révision 4 **Date d'émission:** 2007-01-16

La révision 4 visait à modifier les TERMES ET CONDITIONS.

Révision 5 **Date d'émission:** 2010-10-21

La révision 5 visait à mettre à jour le format d'approbation et à permettre le dimensionnement de prismes droits ordinaires et les objets cylindriques.

Révision 6 **Date d'émission:** 2011-10-04

La révision 6 visait à ajouter les modèles CSN210.*, CSN210.* EV, CSN210.* HS et à ajouter une nouvelle méthode de scellage

Révision 7 **Date d'émission :** 2019-10-15

Cette révision vise à faire la mise à jour de la section sur le scellage et du format de l'avis d'approbation.

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)

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

Modifications to a device which alter the originally approved design (including both hardware and software), must be reported to the Measurement Canada Engineering and Laboratory Services Directorate (ELSD).

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*.

Installation and use requirements are set forth in Part V of the *Weights and Measures Regulations* and in section 14 of the *Terms and Conditions for the Approval of Multiple Dimension Measuring Devices (2006-03-16)*

This/these device types(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.

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)

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

Les modifications apportées à un instrument, qui altèrent le modèle approuvé initialement (y compris le matériel et les logiciels), doivent être signalées à la Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire (DISL) de Mesures Canada.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciale des appareils sont soumis à l'inspection conformément au règlement, spécifications et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*.

Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V du *Règlement sur les poids et mesures*, à la partie 14 des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*

Ce(s) type(s) d'appareil(s) est/sont soustrait(s) des applications des normes énoncées à la partie V du dit Règlement en vertu du paragraphe 13(3) du même Règlement.

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.

SECTION 12 – Signature and Date

PARTIE 12 – Signature et date

Original copy signed by: / Copie authentique signée par:

Ronald Peasley
Senior Engineer – Gravimetry
Engineering and Laboratory Services Directorate

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

Notice of Approval issued on:

Avis d'approbation émis le:

2019-10-15

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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