

**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**

Electronic Weight Indicator/Prepack Controller

Indicateur pondéral électronique/contrôleur de  
préemballage

**APPLICANT**

**REQUÉRANT**

Mettler-Toledo Inc.  
1150 Dearborn Drive  
Worthington, Ohio 43085  
USA

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

Mettler-Toledo Inc.  
1150 Dearborn Drive  
Worthington, Ohio 43085  
USA

**MODEL(S)/MODÈLE(S)**

**RATING/ CLASSEMENT**

UC-PW

$n_{\max}$ : 5000

**Accuracy Class/Classe de précision: III**

**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:

### CATEGORY

The device is an electronic weight indicator that, when interfaced to an approved and compatible weighing element, forms a weighing system.

### DESCRIPTION

The UC-PW model is an AC powered weight indicator/prepack controller with the following features:

- S initial zero setting mechanism (IZSM)
- S automatic zero setting mechanism (AZSM)
- S keyboard tare, semi-automatic tare, platter tare, programmable (PLU) tare
- S programmable text key, programmable PLUs, programmable preset keys
- S printer interface capability
- S PLU must

It is housed in a Nema 4 stainless steel enclosure.

The front panel has a full screen LCD touch panel display, a left and right arrow button and a 22 button keypad.

**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:

### CATÉGORIE

Il s'agit d'un indicateur pondéral électronique qui, lorsque relié à un élément de pesage approuvé et compatible, forme un ensemble de pesage.

### DESCRIPTION

Le modèle UC-PW est un indicateur /contrôleur de préemballage alimenté en c.a. qui comprend les caractéristiques suivantes :

- S un dispositif de mise à zéro initiale (DMZI)
- S un dispositif de mise à zéro automatique (DMZA)
- S tare de clavier, tare semi-automatique, tare de plateau, tare (PLU) programmable
- S code texte programmable, PLU programmables, touches programmables préformatées
- S capacité d'interface avec terminal d'impression
- S PLU obligatoire

L'appareil est logé dans un boîtier en acier inoxydable.

Le panneau avant comprend un plein écran CL à commande tactile, deux flèches de défilement vers la gauche et la droite et un clavier numérique de 22 touches.

**FUNCTION KEYS**

The operator controls are performed via a keyboard and permits the following choices among others:

CLEAR	used to clear values from the display
ENTER	used to accept the displayed value
BACK SPACE	used to erase the last entry or when pressed again it erases digits to the left
OPERATIONS	used to access the cutting test and void transactions functions
SETUP	used to enter the controller's setup mode
HELP	used to access the help systems
PRESET PAGE SELECTOR BUTTONS	Once PLU item data is loaded or entered into the controller, Preset Pages are populated by assigning PLUs to presets. There are 24 text presets available per page. The number of preset pages available comes from the number of items assigned to these keys.
¶ -	If more than six presets pages are programmed, arrow buttons will appear on either side to scroll through more pages

**TOUCHES FONCTION**

Les commandes de l'opérateur sont exécutées à l'aide d'un clavier qui permet notamment les choix suivants :

CLEAR	sert à effacer les valeurs affichées
ENTER	sert à entrer les valeurs affichées
BACK SPACE	sert à effacer la dernière donnée entrée ou à effacer les chiffres sur la gauche si enfoncée une deuxième fois.
OPERATIONS	sert à accéder l'essai d'appréciation des carcasses et à annuler les fonctions de transactions
SETUP	sert à entrer le mode d'installation du contrôleur
HELP	sert à accéder au système d'aide
PRESET PAGE	lorsque la donnée de PLU
SELECTOR BUTTONS	est chargée ou entrée dans le contrôleur, l'assignation de PLU aux paramètre prédéfinis remplit les pages préformatées. Il y a 24 codes textes prédéfinis disponibles par page. Le nombre de pages disponibles découle du nombre d'éléments assignés à ces touches.
¶ -	Lorsque plus de six pages préétablies sont programmées, les flèches de déroulement apparaissent de chaque côté pour faire défiler les pages.

ON/OFF The switch is located at the lower left hand side of the bottom enclosure near the power cord.

0 - 9 used to enter the PLU number, programmable (PLU) tare, keyboard tare and unit price

TOUCH TO ZERO used to rezero the scale by touching the screen so marked

ON/OFF L'interrupteur est situé sur le bas du côté gauche du boîtier inférieur près du cordon d'alimentation.

0 - 9 sert à entrer le numéro de PLU, la tare PLU programmable, la tare du clavier numérique et le prix de l'unité

TOUCH TO ZERO sert à remettre la balance à zéro en touchant l'écran à l'endroit indiqué.

### COMMUNICATIONS

RS-232  
Ethernet communication port

RS-232  
Port de communication Ethernet

### TEMPERATURE

0°C to 40°C (32°F to 104°F)

### TEMPÉRATURE

0°C à 40°C (32°F à 104°F)

### SEALING

The means of adjustment and configuration parameters are sealed using a metal access plate to cover the setup and calibration access hole. It is located on the bottom right hand side (when viewed from the operator's position) of the cable interconnect panel mounted on the rear of the enclosure. The access plate is sealed by threading a wire security seal through a sealing screw that secures the access plate to the interconnect panel, and through two other sealing screws that are attached to the enclosure.

### SCELLEMENT

Le dispositif de réglage et les paramètres de configuration sont scellés à l'aide d'une plaque d'accès en métal qui couvre le trou d'accès pour l'installation et l'étalonnage. Le dispositif est situé au bas du côté droit (vu de la position de l'opérateur) du panneau d'interconnexion du cordon d'alimentation, monté à l'arrière du boîtier. La plaque d'accès est scellée au moyen d'un fil métallique de plombage passé dans une vis qui fixe la plaque d'accès au panneau d'interconnexion, puis à travers deux autres vis de scellement attachées au boîtier.

**EVALUATED BY**

Ken Chin  
Complex Approvals Examiner  
Tel: (613) 954-2481  
Fax: (613) 952-1754

**Tested by NTEP**

**ÉVALUÉ PAR**

Ken Chin  
Examineur d'approbations complexes  
Tél: (613) 954-2481  
Fax: (613) 952-1754

**Vérifié par NTEP**



**Model UC-PT / Modèle UC-PW**



**Model UC-PW / Modèle UC-PW**

**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 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in sections 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 sont définies dans les articles 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies 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: **FEB 20 2002**

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