



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 Indicator/Totalizer

Indicateur électronique/Totalisateur

APPLICANT

REQUÉRANT

Siemens Milltronics Process Instruments Inc.
1954 Technology Drive
P.O. Box 4225
Peterborough, ON
K0J 7B1

MANUFACTURER

FABRICANT

Siemens Milltronics Process Instruments Inc.
1954 Technology Drive
P.O. Box 4225
Peterborough, ON
K0J 7B1

MODEL(S)/MODÈLE(S)

RATING/ CLASSEMENT

BW500

Metric/Métrique
0.45 - 9,000 tonnes/h

or/ou

Avoirdupois/Avoirdupois
0.5 - 10,000 tons/h

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/totalizer that when interfaced to an approved and compatible belt conveyor scale becomes a dynamic weighing system.

DESCRIPTION

The BW500 is a microprocessor based indicator/totalizer designed specifically for determining the weight of cheap, bulk, dry and solid commodities for incline dynamic weighing. This device utilizes load signal from a belt scale and a speed input from a speed sensor to calculate material rate. This rate is integrated over time to provide a totalization of material.

The device enclosure is that of polycarbonate.

DISPLAY

The device is illuminated by a 5x7 dot matrix liquid crystal display with two lines of 40 characters each, that provide the operator with output information. The display can alternate from run mode to program mode. In the run mode the device will display load in kg/m, speed m/s rate, and total in tonnes or tons.

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

L'appareil est un indicateur de poids électronique /totalisateur qui, lorsque relié à un instrument de pesage continu à bande approuvé et compatible constitue un ensemble de pesage dynamique.

DESCRIPTION

L'indicateur / totalisateur BW500 comporte un micro-processeur et est spécialement conçu pour déterminer le poids des marchandises de peu de valeur, en vrac, sèches et solides par pesage dynamique linéique. L'information masse d'un instrument de pesage continu à bande et l'information vitesse d'un capteur de vitesse permettent à l'appareil de calculer le débit de matière. La totalisation est effectuée par intégration dans le temps de ce débit.

Le boîtier de l'appareil est en polycarbonate.

AFFICHAGE

L'appareil est illuminé au moyen d'un affichage à cristaux liquides à matrice de points de 5 x 7 et deux lignes de 40 caractères qui fournit à l'opérateur des données de sortie. L'affichage peut alterner entre le mode de fonctionnement et le mode de programmation. En mode fonctionnement, l'appareil affiche la charge en kg/m, la vitesse en m/s et le total en tonnes métriques ou impériales.

FUNCTION KEYS

The operator controls are performed via the keyboard and show the following choices:

Zero -	used to set the device into zero calibration mode;
Run -	used to set the device into run mode;
Par -	used to set the device into program mode;
Span -	used to set the device into span calibration after an internal switch is set to the calibrate mode;
Alt/Disp -	used to alternate from one mode to the next;
Reset/Total -	used to reset the device to zero total;
Clear -	used to clear previously entered values;
Enter -	used to enter set-up configuration and calibration menu;
•Print -	used to set the device into print mode. This key is also used to enter a decimal.;
0 - 9 -	used to enter numeric data and programming information.

In order to operate the BW500 in the run mode, the device must undergo an initial programming to set up the base operating parameters.

TOUCHES FONCTION

Les commandes de l'opérateur sont effectuées au moyen d'un clavier qui présente les choix suivants:

Zero -	sert à mettre l'appareil en mode d'étalonnage zéro;
Run -	sert à mettre l'appareil en mode de fonctionnement;
Par -	sert à mettre l'appareil en mode de programmation;
Span -	sert à mettre l'appareil en mode d'étalonnage de plage après avoir mis un interrupteur interne en mode d'étalonnage;
Alt/Disp -	sert à passer d'un mode à l'autre;
Reset/Total -	sert à remettre l'appareil à total zéro;
Clear -	sert à effacer des données de valeur préalablement entrées;
Enter -	sert à entrer le menu de configuration et d'étalonnage;
•Print -	sert à mettre l'appareil en mode d'impression. Cette touche sert également à entrer une décimale;
0 - 9 -	sert à entrer des données numériques et des informations de programmation.

Pour se servir du BW500 en mode de fonctionnement, il est nécessaire d'effectuer une programmation initiale pour établir les paramètres opérationnels de base.

ZEROING

The entire length of the belt system must go past the weigh frame at least once for the device to be zeroed. After the device is zeroed, the load display will read 0.00 kg/m.

TOTALIZER

The BW500 is fitted with two internal totalizers which are only resettable when the certification switch is placed in the "OFF" position.

Provisions for remote totalization for batch purposes are included with two remote totalizer outputs.

The remote totalizing device can be reset to zero after each delivery.

COMMUNICATIONS

The BW500 is fitted with the following:

Two RS232 ports
One RS485 port
One SmartLinx port

SEALING

Metrological configuration and calibration adjustment means are located within the housing of the indicator/totalizer. After certification, the calibration switch must be positioned to the ON position, "left hand position", thus preventing the editing of parameter values, span, calibration and totalizer reset.

The door will be sealed with one drilled head bolt that is embedded in the housing along with a lead and wire seal from ready access.

MISE À ZÉRO

Toute la longueur de la bande transporteuse doit passer le châssis de l'instrument de pesage au moins une fois pour que l'appareil puisse être mis à zéro. Une fois l'appareil mis à zéro, l'affichage de la charge indiquera 0.00 kg/m.

TOTALISATEUR

Le BW500 est équipé de deux totalisateurs internes qui ne peuvent être remis à zéro que lorsque l'interrupteur de certification est dans la position « OFF ».

L'appareil comporte deux sorties pour totalisateurs à distance.

Le totalisateur à distance peut être remis à zéro après chaque livraison.

COMMUNICATIONS

Le BW500 est équipé de :

deux ports RS232
un port RS485
un port SmartLinx

SCELLEMENT

Les moyens d'ajustement des configurations métrologiques et d'étalonnage sont situés dans le boîtier de l'indicateur/ totalisateur. Après la certification, l'interrupteur d'étalonnage doit être mis en position ON, « position à gauche », afin de ne pas effacer les valeurs des paramètres de plage, d'étalonnage et de remise à zéro du totalisateur.

La porte doit être scellée au moyen d'un boulon à tête forée encastré dans le boîtier et d'un sceau à fil de plomb pour un accès immédiat.

EVALUATED BY

Milton G. Smith
Complex Approvals Examiner
Tel: (613) 952-0656
Fax: (613) 952-1754

ÉVALUÉ PAR

Milton G. Smith
Examineur d'approbations complexes
Tél. : (613) 952-0656
Fax : (613) 952-1754



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.

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 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.

Copie authentique signée par:

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

Date: **AUG 27 2002**

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