



**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**

Datalogic USA Inc.  
2860 Sterling Dr.  
Hatfield, PA 19440  
USA / É-U

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

Datalogic s.r.l.  
Via S. Vitalino 13  
40012 Lippo di Calderara di Reno  
Bologna  
Italy / Italie

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

DM3610-1300  
DM3610-2300  
DM3610-3300

**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			Min	Max
DM3610-1300 DM3610-2300	0.02 m/s (5 ft/pi / min)	3.2 m/s (630 ft/pi / min)	X	5 mm (0.2 in / po)	60 mm (2.4 in / po)	2490 mm (98 in / po)
			Y	5 mm (0.2 in / po)	60 mm (2.4 in / po)	1220 mm (48 in / po)
			Z	2 mm (0.1 in / po)	24 mm (1.2 in / po)	1000 mm (40 in / po)
DM3610-3300	0.02 m/s (5 ft/pi / min)	3.2 m/s (630 ft/pi / min)	X	5 mm (0.2 in / po)	60 mm (2.4 in / po)	4000 mm (157 in / po)
			Y	5 mm (0.2 in / po)	60 mm (2.4 in / po)	1600 mm (63 in / po)
			Z	2 mm (0.1 in / po)	24 mm (1.2 in / po)	1000 mm (40 in / po)

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

Meaning of the codes used in model numbers and other information / Signification des codes utilisés dans le numéro de modèle et autres informations :

The DM3610-1300 is for singulated measurement whereas the DM3610-2300 and DM3610-3300 are for non-singulated, non-touching measurement.

The DM3610-3300 is a configuration with either two or three DM3610 dimensioning heads and a DC3000 controller. The models DM3610-1300 and DM3610-2300 have one dimensioning head.

L'appareil DM3610-1300 est utilisé pour les mesures singulières, tandis que l'appareils DM3610-2300 et DM3610-3300 sont utilisés pour les mesures non singulières et pour des objets qui ne se touchent pas.

Le modèle DM3610-3300 est une configuration avec deux ou trois têtes de dimensionnement DM3610 et un contrôleur DC3000. Les modèles DM3610-1300 et DM3610-2300 ont une tête de dimensionnement.

**Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure**

Models / Modèles →	DM3610-1300	DM3610-2300, DM3610-3300
Temperature limits / Limites de Température	-10 °C to / à 50 °C	

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

Models / Modèles →	DM3610-1300, DM3610-2300	DM3610-3300
<b>Object Spacing / Espacement des objets</b> ① Singulated / Singulière ② Non-singulated, non-touching / Non-singulière, objets qui ne se touchent pas ③ Touching / En contact	① 2.5 cm minimum spacing / 1 in/po espacement minimal	① <sup>1</sup> ② <sup>1</sup> 2.5 cm minimum spacing / 1 in/po espacement minimal
<b>Measurement Dynamics / Dynamique des mesures</b> ① Static / Statique ② Fixed Speed / Vitesse fixe ③ Variable Speed / Vitesse variable ④ Unidirectional / Unidirectionnel ⑤ Bidirectional / Bidirectionnel	③ ④	
<b>Object Shapes Permitted* / Forme de l'objet autorisé *</b> ① Cuboidal Objects / Objets cubique ② Right Regular Prisms / Prismes droits ordinaires ③ Irregular Objects / Objets irrégulier ④ Palletized Freight / Fret sur palette ⑤ Other / Autres	①	① ② ⑤ Toroidal / Toroidal
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations: 1. The two head configuration of DM3610-3300 is evaluated and approved to measure singulated objects only. The three head configuration is evaluated and approved to measure singulated or non-singulated objects. / La configuration à deux têtes du DM3610-3300 est évaluée et approuvée pour mesurer des objets singulés uniquement. La configuration à trois têtes est évaluée et approuvée pour mesurer des objets singulés ou non- singulés.		
* See section 6 for shape definitions / Voir la partie 6 pour la définition de la forme.		

**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.

**PARTIE 3 – Description de l'appareil**

Le symbole « X » 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.

**SECTION 3 – TABLE 2 – Indicating Element Features**
**PARTIE 3 – TABLEAU 2 – Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux**

Models / Modèles →	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3600-3300
<b>General / Générales</b>	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	②
<b>Indicator Model / Modèle de l'indicateur</b>	GP018 or / ou CD141

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

<b>Models / Modèles →</b>	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3610-3300
<b>Material / Matériel</b>	Aluminium
<b>Power Supply of indicator if separate/ Alimentation électrique de l'indicateur si séparé</b>	The indicator is powered separately by mains power / L'indicateur est alimenté séparément par une alimentation principal
<b>Communication</b> ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①
<b>Markings / Marquages</b>	Self-destructive adhesive label / Étiquette adhésive autodestructrice
<b>Metrological Functions / Fonctions métrologiques</b>	
<b>Zero or ready / Zéro ou prêt</b> ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	Ready condition <sup>2</sup> / Condition « prêt » <sup>2</sup>
<b>Tare</b>	---
<b>Sleep Mode / Mode sommeil</b> ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
<b>Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur</b>	
<b>Dimensions as shown / Présentation des dimensions</b>	L, W, H  L = Horizontal measurement longitudinal to the transport direction / Mesure horizontale longitudinale à la direction du transport W = Horizontal measurement perpendicular to the transport direction / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du transport H = Vertical dimension of the object / Dimension verticale de l'objet  <b>or/ou</b>  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
<b>Number of Display Windows / Nombre de fenêtres d'affichage</b>	1
<b>Display windows and digit description / Fenêtres d'affichage et description des chiffres</b> ① Length / Longueur ② Width / Largeur ③ Height / Hauteur ④ Other / Autres	①②③ Vacuum fluorescent display (VFD) Affichage fluorescent sous vide (AFSV) 40 digits (20 per line) - Dot Matrix / 40 chiffres (20 chaque ligne) - Matrice de points

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

<b>Models / Modèles →</b>	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3610-3300
<b>Units of measure / Unités de mesure</b>	mm, (in/po)
<p>2. A ready condition is one of the following / L'état prêt est une des conditions suivantes:</p> <p>-The word "DIM READY" is at the top of the display / L'expression « DIM READY » est en haut de l'écran          -The word "DIM READY" with the previous measurements and object count number are displayed /          L'expression « DIM READY » ainsi que les dimensions précédentes et le numéro de compte des objets précédents sont affichés</p> <p>A measurement is only valid if it is accompanied by "DIM READY" at the top of the display          /          Une mesure est valide seulement si elle s'accompagne de l'inscription « DIM READY » dans la partie supérieure de l'afficheur</p>	
<b>Customer's Display / Afficheur destiné aux clients</b>	
NA / s.o.	
<b>Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur</b>	
NA /s.o.	

## SECTION 3 – TABLE 3 – Measuring Element Features

PARTIE 3 – TABLEAU 3 – Caractéristiques des  
dispositifs de mesureurs

<b>Models / Modèles →</b>	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3610-3300
<b>General / Générales</b>	
<b>Power Supply / Alimentation électrique</b> ① V AC / V c.a. ② V DC / V c.c. ③ AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.	② 24 V DC / V c.c. ③ 120 - 240 V AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.
<b>Material / Matériau</b> ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / Surface de mesure	① Aluminium

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

Models / Modèles →	DM3610-1300, DM3610-2300	DM3610-3300
<b>Communication</b> ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①	
<b>Installation</b> ① Permanent / Permanente ② Mobile	①	
<b>Specific installation requirements / Exigences spécifiques pour l'installation</b>	<p>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.</p> <p style="text-align: center;">/</p> <p>Avant et après l'instrument, le convoyeur doit être droit et d'une longueur égale ou supérieure à la capacité horizontale certifiée (longueur) de l'appareil.</p>	
<b>Dimension Determination / Détermination de la mesure</b>		
<b>Measurement Principle / Principe de mesure</b> ① Optical / Optique ② Acoustical / Acoustique ③ Mechanical / Mécanique ④ Other / Autres	①	
<b>Components / Composantes</b> ① Laser dimensioning head / Tête de mesure au laser ② Tachometer / Tachymètre ③ Junction box / Boîte de jonction ④ Other / Autres	① DM3610 ② ③ CBX 100 ④ 1 Photo-eye (optional) / Cellule photoélectrique (en option)	① Two or Three DM3610 sensor heads/ Deux ou trois têtes de capteur DM3610 ② ④ DC3000 Dimensioning controller/ DC3000 Contrôleur dimensionnel
<b>Description</b>	<p>The DM3610-1300 and DM3610-2300 are mounted perpendicularly over the belt conveyor system.</p> <p>In the configuration with two dimensioning head, DM3610-3300 has two dimensioning heads mounted at the two top corners of the over head frame, aimed towards the centre of the belt.</p> <p>For DM3610-3300 with three dimensioning heads, one dimensioning head is mounted at the centre of the overhead frame and two dimensioning heads are mounted at the two top corners of the overhead frame, aimed towards the centre of the belt.</p> <p>A fan of light beams is generated across the conveyor, thus creating the measuring area. The measured object is then passed through these light beams. The information collected from the object passing through the fan of light together with the speed of the conveyor is used to calculate the dimensions of the object.</p> <p>For non-singulated, non-touching operation a bar code scanner is used to assign the measurements to the correct object on DM3610-2300 for software versions older than 1.9.x. For software version 1.9.x, verification with a bar code scanner is required at the time of initial inspection to confirm non-singulated, non-touching operation.</p> <p style="text-align: center;">/</p>	

SECTION 3 – TABLE 3 – Measuring Element Features  
(Continued)

## PARTIE 3 – TABLEAU 3 – Caractéristiques des dispositifs de mesureurs (suite)

Models / Modèles →	DM3610-1300, DM3610-2300	DM3610-3300
	<p>Les DM3610-1300 et DM3610-2300 sont montés perpendiculairement au-dessus du système de convoyeur à bande.</p> <p>Dans la configuration avec deux têtes de dimensionnement, la DM3610-3300 possède deux têtes de dimensionnement montées aux deux coins supérieurs du cadre de la tête, orientées vers le centre de la bande.</p> <p>Pour les DM3610-3300 avec trois têtes de mesure, une tête de mesure est montée au centre du châssis suspendu et deux têtes de mesure sont montées aux deux coins supérieurs du châssis suspendu, orientées vers le centre de la bande.</p> <p>Un éventail de faisceaux lumineux est projeté sur le convoyeur, ce qui crée la zone de mesurage. L'objet mesuré passe ensuite à travers ces faisceaux lumineux. Les données recueillies pendant que l'objet passe à travers le faisceau lumineux et la vitesse du convoyeur servent à calculer les dimensions de l'objet.</p> <p>Dans le cas des mesures non singulières ou des objets qui ne se touchent pas, un lecteur de codes à barres est utilisé pour associer les mesures au bon objet sur le DM3610-2300 pour les versions de logiciel plus antérieures à 1.9.x. Pour les versions logicielles 1.9.x, une vérification avec un scanner de codes à barres est nécessaire au moment de l'inspection initiale pour confirmer le le cas des mesures non singulières ou des objets qui ne se touchent pas.</p>	
<b>Laser Class / Classe du laser</b>	IEC 60825-1 class/ classe 3R *	
<b>Laser Power Output / Puissance de sortie du laser</b>	<p>&lt; 9.6 mW (peak / crête)*</p> <p>&lt; 1.0 mW (average / moyenne)*</p>	
<b>Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser</b>	658 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 4 – TABLE 4 – Sealing of Calibration and Configuration Parameters

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

Models / Modèles →	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3610-3300
<b>General / Générales</b>	
<b>Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé</b> ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	①②
<b>Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques</b> <b>Categories / Catégories</b> ① Category 1 / Catégorie 1 ② Category 2 / Catégorie 2 ③ Category 3 / Catégorie 3	③ Category 3 / Catégorie 3: The device has remote calibration and configuration capability and access is unlimited / Il est possible d'étalonner ou de configurer l'appareil à distance et l'accès à cette fonction est illimité
<b>Method of Sealing / Méthode de scellage</b> 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	①④

Event Logger

All device models are a Category 3 device with unlimited remote calibration and configuration capability and as such is sealed by means of an event logger audit trail and several physical seals.

Ready access to the contents of the event logger must be possible at all times by means of the display on the device or by a hard copy printout..

For software versions older than 1.9.x

Access to the event logger, for models with software version older than 1.9.x, is through the DM3610 GUI. To enter:

- Connect a PC to the DM3610
- Using the PC's web browser enter the DM3610's IP address
- Select "Modify Setting", "Dimensioning"
- Ensure "Certification Mode" is set to "On"
- Press "Update"
- Select "Diagnostic", "Audit and Alibi"
- The audit trail can be queried by date

Enregistreur d'événements

Tous les modèles de dispositifs sont des dispositifs de catégorie 3 doté d'une capacité illimitée de configuration et de certification à distance et, pour cette raison, il est scellé au moyen d'un enregistreur d'événements et de plusieurs sceaux.

Le contenu de l'enregistreur d'événements doit être facilement accessible en tout temps par l'intermédiaire de l'écran de l'appareil ou d'une impression sur papier.

Pour les versions du logiciel antérieures à 1.9.x

L'accès à l'enregistreur d'événements, pour les modèles dont la version du logiciel est antérieure à 1.9.x, se fait à travers l'interface graphique du DM3610. Pour entrer :

- Brancher un ordinateur personnel au DM3610
- Dans le navigateur Web de l'ordinateur, entrer l'adresse IP du DM3610
- Sélectionner «Modify Setting», «Dimensioning »
- Vérifier que le «Certification Mode» est réglé à «On »
- Appuyer sur «Update»
- Sélectionner « Diagnostic », «Audit and Alibi»
- Il est possible de consulter le registre électronique d'événements métrologiques par date

**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 →	DM3610-1300, DM3610-2300, DM3610-3300
<p>-The log information is now displayed and can be copied and pasted.</p> <p>After initial inspection the “<i>Certification Mode</i>” must be set to “<i>On</i>”</p> <p><u>For software version 1.9.x</u> Access to the event logger, for models with software version 1.9.x, is through the DM3610 GUI. To enter:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Connect a PC to the DM3610</li> <li>-Using the PC's web browser enter the DM3610's IP address</li> <li>-Select “<i>Diagnostics</i>”, “<i>Audit and Alibi</i>”</li> <li>- The audit trail can be queried by date</li> <li>-The log information is now displayed and can be copied and pasted.</li> </ul> <p><u>Dimensioning Head</u></p> <p>Two wire seals are threaded through loops on either side of the housing, preventing disassembly of the dimensioning head. Using brackets, all degrees of orientation should also be sealed to lock the position of the sensor after calibration.</p> <p>The DC3000 dimensioning controller for DM3610-3300 must be sealed using a wire and seal threaded through the drilled head screws on either side of the controller.</p> <p><u>Tachometer</u></p> <p>The wheels of the tachometer are sealed with a paper seal.</p> <p>The dip switch access panel on the tachometer is sealed with a paper seal.</p> <p>The connection from the tachometer to the junction box is sealed at both ends with a paper seal. This seal is affixed over top of a sealing paste that will be applied to the connector by the manufacturer.</p>	<p>- Les renseignements du registre s'affichent alors; il est possible de les « copier-coller » ailleurs.</p> <p>Après l'inspection initiale, le «<i>Certification Mode</i> » doit être réglé à «<i>On</i> ».</p> <p><u>Pour la version 1.9.x du logiciel</u> L'accès à l'enregistreur d'événements, pour les modèles avec la version 1.9.x du logiciel, se fait à travers l'interface graphique du DM3610. Pour entrer :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brancher un ordinateur personnel au DM3610</li> <li>- Dans le navigateur Web de l'ordinateur, entrer l'adresse IP du DM3610</li> <li>-Sélectionner « <i>Diagnostic</i> », «<i>Audit and Alibi</i>»</li> <li>- Il est possible de consulter le registre électronique d'événements métrologiques par date</li> <li>- Les renseignements du registre s'affichent alors; il est possible de les « copier-coller » ailleurs.</li> </ul> <p><u>Tête de dimensionnement</u></p> <p>Deux fils métalliques sont enfilés dans les boucles se trouvant de chaque côté de l'appareil pour empêcher le démontage de la tête de mesure. En utilisant des supports, tous les degrés d'orientation doivent également être scellés pour verrouiller la position du capteur après l'étalonnage.</p> <p>Le contrôleur de dimensionnement DC3000 pour le DM3610-3300 doit être scellé à l'aide d'un fil et un sceau enfilés dans les vis à tête percée de chaque côté du contrôleur.</p> <p><u>Tachymètre</u></p> <p>On scelle les roues du tachymètre avec un scellé de papier.</p> <p>On scelle le panneau du commutateur DIP sur le tachymètre avec un scellé de papier.</p> <p>La connexion entre le tachymètre et la boîte de jonction est scellée aux deux extrémités avec un sceau en papier. Le sceau est posé sur la pâte de scellage qui sera appliquée par le fabricant sur le connecteur.</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 →	DM3610-1300, DM3610-2300	DM3610-3300
<b>Software / Logiciels</b>		
<b>Operating System / Système d'exploitation</b>	---	
<b>Version Number(s) / Numéro(s) de version</b> ① DM3610 ② DC3000	① 1.9.x <sup>3</sup> and older / 1.9.x <sup>3</sup> et versions antérieures	① 1.9.x <sup>3</sup> ② 2.1.x.y (Three dimensioning heads / Trois têtes de dimensionnement) <sup>3</sup> or/ou ②2.2.x.y (Two dimensioning heads / Deux têtes de dimensionnement) <sup>3</sup>
<p>3. In the software version number, x and y are for non-metrological changes./ Dans le numéro de version du logiciel, x et y correspondent à des modifications non métrologiques.</p> <p>The software version number is displayed on powerup or on the GUI under “Configuration” or “Controller Configuration” in the tab “Modify Settings”. / Le numéro de version du logiciel est affiché à la mise sous tension ou sur l'interface graphique sous «Configuration» ou «Controller Configuration» dans l'onglet «Modify Settings».</p> <p>Note that the above software version numbers are those that were present at the time of the approval tests. / Notez que les numéros de version du logiciel énumérés ci-dessus sont ce qui étaient présents lors les tests d'approbation.</p>		

## SECTION 5 – Specific Installation and Marking Requirements

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

The DM3610-1300 and DM3610-2300 must be directly overhead and perpendicular to the measuring surface. The height of the device must be sufficient to allow it to measure objects to the maximum dimensions, or the maximum dimensions must be reduced at the time of the initial inspection to be within the device's field of view.

For all software versions, a bar code reader or similar ID technology is required when the device is certified for non-singulated operation in order to assign the measurements to the correct object.

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 device will have two marking labels. One on the sensor head and a second located near the display. These must conform to applicable marking requirements in Section 11 of this Notice of approval.

## 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.

Le DM3610-1300 et le DM3610-2300 doivent être directement au-dessus et perpendiculaire à la surface de mesure. La hauteur de l'appareil doit être suffisante pour lui permettre à mesurer des objets jusqu'à les dimensions maximales, ou les dimensions maximales doit être réduites au moment de l'inspection initiale à ceux qui sont dans le champ de vision de l'appareil.

Pour toutes les versions du logiciel, un lecteur de codes à barres, ou une technologie d'identification similaire, est nécessaire lorsque l'appareil est certifié pour les mesures non singulières pour associer les mesures au bon objet.

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.

L'appareil comportera deux étiquettes de marquage. Une première sur la tête du capteur et la seconde, à proximité du dispositif d'affichage. Ceux-ci doivent être conformes aux exigences de marquage applicables dans la section 11 du présent avis d'approbation.

## SECTION 5 – Specific Installation and Marking Requirements (Continued)

All specific device limitations in section 6 must be marked

### Specific marking requirements:

- “Only opaque non- reflective objects shall be measured”.
- “Do not stack objects”.
- “Dimensions shown are those of the smallest hexahedron in which the object may be enclosed.”
- “Bar code must be present on objects and be visible to the bar code scanner array at all times” (*Non-Singulated / Non Touching mode of operation for DM3610-2300*)
- “Minimum distance between successive objects is 2.5 cm (1.0 inch)” (*Singulated and/or Non Touching mode of operation*)

## 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.

Ready access to the contents of the event logger must be possible at all times by means of the display on the device or by a hard copy printout.

A measurement is only valid if it is accompanied by “DIM READY” at the top of the display and the transmitted measurements are only valid if accompanied by “READY” with no additional error codes. Any measurements accompanied by “DIM NOT READY” or transmitted with “NOT READY” or any error code, are not legal for trade and may not be used in a trade transaction.

### Specific Device Limitations

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 all parallel and perpendicular to each other.

## PARTIE 5 – Les restrictions/exigences particulières d’installation et de marquage (suite)

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

### Exigences particulières relatives au marquage:

- « Seuls les objets non réfléchissants et opaques doivent être mesurés. »
- « Ne pas empiler les objets. »
- « Les dimensions indiquées sont celles du plus petit hexaèdre pouvant contenir l’objet. »
- « Un code à barres doit être présent sur les objets et doit être visible au réseau de lecteurs de codes à barres en tous temps» (*mode d’opération non-singulière, objets qui ne se touchent pas pour DM3610-2300*)
- « La distance minimale entre des objets successifs est de 2,5 cm (1,0 po)» (*mode d’opération unique et/ou sans contact*)

## 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 contenu du registre des événements doit être facilement accessible en tout temps par l’intermédiaire de l’écran de l’appareil ou d’une impression sur papier.

Une mesure est valide seulement si elle est accompagnée de la mention « PRÊT POUR LA MESURE » (*DIM READY*) au haut du dispositif d’affichage et les mesures transmises ne sont valides que si elles sont accompagnées de la mention « PRÊT » (*READY*) sans aucun code d’erreur. Toutes les mesures accompagnées de la mention « NON PRÊT POUR LA MESURE » (*DIM NOT READY*) ou transmises avec la mention « NON PRÊT » (*NOT READY*) ou tout autre code d’erreur ne sont pas légales pour le commerce et ne peuvent être utilisées dans une transaction commerciale.

### Restrictions spécifiques à cet appareil

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

**SECTION 6 – Limitations and Use Requirements  
(Continued)**

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.

Toroidal objects: These objects can only be placed on conveyor system on their end-faces and have only a single smallest box.

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

**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)* and the *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trail (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  
(suite)**

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.

Objets toroïdaux: Sur un système transporteur, ces objets peuvent seulement être placés sur leurs faces de base et qu'ils n'ont qu'une seule plus petite boîte

Le client ne doit pas être présent lorsque l'appareil sera utilisé.

**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)* et des *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (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.

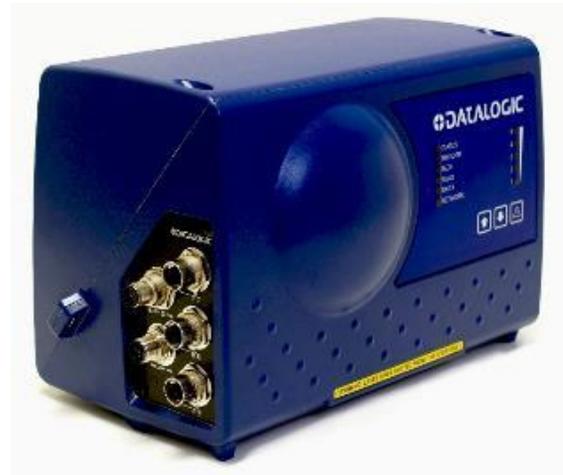
Les appareils installés, soumis à une inspection initiale et vérifiés selon la présente approbation conditionnelle peuvent nécessiter des modifications subséquentes par le requérant afin de les rendre conformes à la norme adoptée.

**SECTION 8 – Photographs and Drawings**

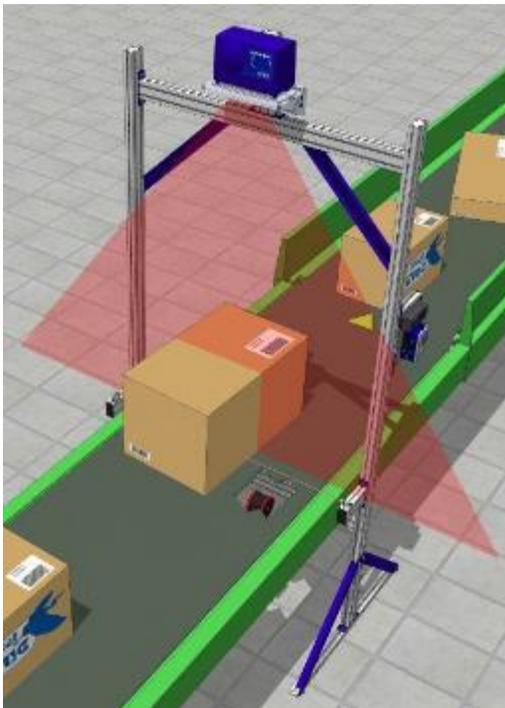
**PARTIE 8 – Photos et dessins**



**Typical Indicator / Indicateur typique**



**Typical Sensor Head / Capteur typique**



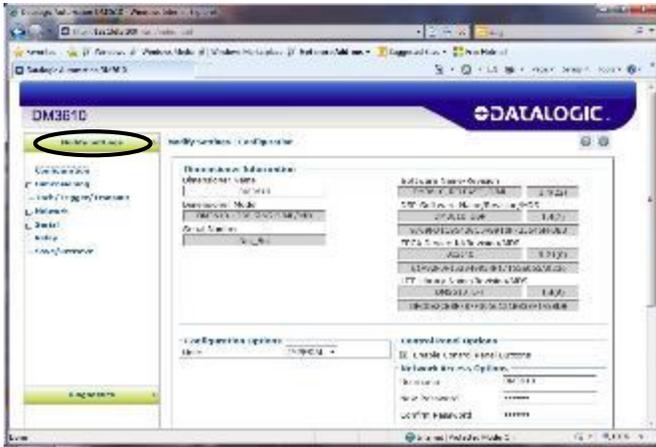
**Typical Dimensioning Arrangement for models DM3610-1300 and DM3610-2300 /  
Configuration de mesure typique pour les modèles DM3610-1300 et DM3610-2300**



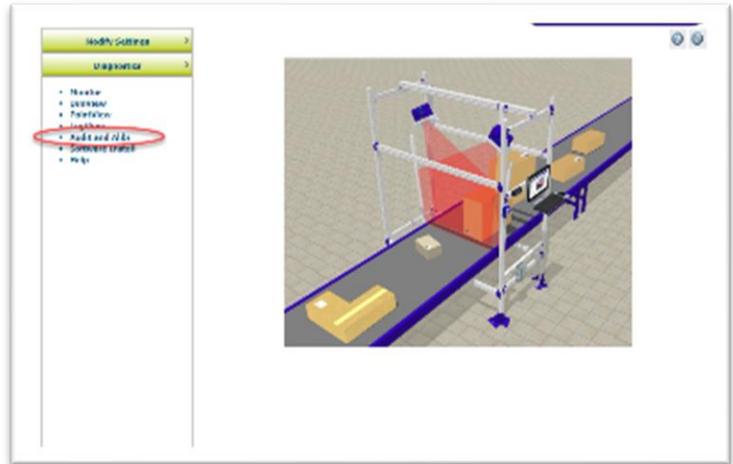
**Location of physical seals for DC3000 (Dimensioning Controller) and the mounting bracket for sensor DM3610-3300 /  
Position des joints physiques pour le DC3000 (contrôleur de dimensionnement) et le support de montage pour le capteur DM3610-3300**

**SECTION 8 – Photographs and Drawings (Continued)**

**PARTIE 8 – Photos et dessins (suite)**



**Access to software version number /  
 Accès au numéro de version du logiciel**



**Access to audit trail on the GUI /  
 Accès à la piste d'audit sur l'interface graphique**

**SECTION 9 – Evaluated by**

This device was evaluated by:

**Original:** Justin Rae  
 Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

**Revision 1:** Daljit Dhaliwal  
 Senior Laboratory Scientist

Tested by Measurement Canada

**Revision 2:** Daljit Dhaliwal  
 Senior Laboratory Scientist

Rodney Lawson  
 Senior Technical Inspector

Tested by Measurement Canada

**PARTIE 9 – Évalué par**

Cet appareil a été évalué par:

**Original:** Justin Rae  
 Métrologue légal principal

Testé par Mesures Canada

**Révision 1:** Daljit Dhaliwal  
 Scientifique principale de laboratoire

Testé par Mesures Canada

**Révision 2:** Daljit Dhaliwal  
 Scientifique principale de laboratoire

Rodney Lawson  
 Inspecteur technique principal

Testé par Mesures Canada

**SECTION 10 – Revision****Original****Issue date:** 2013-11-13**Revision 1****Issue date:** 2022-10-20

The purpose of revision 1 is to:

- Update max X and Z, interval side d for Z, min Z for models DM3610-1300 and DM3610-2300.
- Add model DM3610-3300

**Revision 2**

The purpose of revision 1 is to:

- Add two head configuration to model DM3610-3300

**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)*

Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit Trails (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).

**PARTIE 10 – Révision****Original****Date d'émission:** 2013-11-13**Révision 1****Date d'émission:** 2022-10-20

La révision 1 vise à:

- Mise à jour de X et Z max, côté intervalle d pour Z, Z min pour les modèles DM3610-1300 et DM3610-2300.
- Ajout du modèle DM3610-3300

**Révision 2**

La révision 1 vise à:

- Ajouter une configuration à deux têtes du modèle DM3610-3300

**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)*

Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (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.

**SECTION 11 – Approval (Continued)**

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)* and in *Terms and Conditions for the Approval of Metrological Audit trail (2006-03-16)*.

This/these device type(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.

**SECTION 12 – Signature and Date**

Nathan Fowler  
Acting Senior Engineer – Gravimetry  
Engineering and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: 2023-03-23

**PARTIE 11 – Approbation (suite)**

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)* ainsi que dans les *Conditions pour l'approbation des registres électroniques des événements métrologiques (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.

**PARTIE 12 – Signature et date**

Nathan Fowler  
Ingénieur principal par intérim – Gravimétrie  
Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire

Avis d'approbation émis le: 23-03-2023

**Original copy signed by: / Copie authentique signée par :**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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