



NOTICE OF CONDITIONAL APPROVAL

AVIS D'APPROBATION CONDITIONNELLE

Issued by statutory authority of the Minister of Industry for the following device model(s):

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de l'Industrie pour le(s) modèle(s) d'instrument suivant(s):

TYPE OF DEVICE

TYPE D'APPAREIL

Electronic Multiple Dimension Measuring Device

Appareil électronique de mesure multidimensionnelle

APPLICANT

REQUÉRANT

SICK Inc.
 800 Technology Dr.
 Stoughton, MA
 02072
 USA / É.U.

MANUFACTURER

FABRICANT

SICK Inc.
 6900 West 110th St.
 Bloomington, MN
 55438
 USA / É.U.

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

VMS-530-VDS

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 at the top 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.

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 colonne 1 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.

SECTION 2- TABLE 1 - Device Main Metrological Characteristics

PARTIE 2 -TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des appareils

Models / Modèles →	VMS-530-VDS								
Speed/Vitesse (v)	d			Min			Max		
	X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z
$v \leq 2$ m/s	5 mm	5 mm	2 mm	6 cm	6 cm	2.4 cm	300 cm	152 cm	10 cm
			5 mm			10 cm			91.5 cm
$v \leq 400$ ft/pi /min	0.2 in / po	0.2 in / po	0.1 in / po	2.4 in / po	2.4 in / po	1.2 in / po	120 in / po	60 in / po	4 in / po
			0.2 in / po			4 in / po			36 in / po
Temperature limits / Limites de température:					0 °C to / à 40 °C				
① Fixed Speed / Vitesse fixe ② Variable Speed / Vitesse variable ③ Unidirectional / Unidirectionnel ④ Bidirectional / Bidirectionnel					② ③				
Minimum speed of measurement/ Vitesse minimale de mesures:					0.2 m/s, 40 ft/pi / min				
Maximum speed of measurement/ Vitesse maximale de mesures:					1.5 m/s, 300 ft/pi /min (Non-Cuboïdal objects / Objets non-cuboïdaux) 2.0 m/s, 400 ft/pi /min (Cuboïdal objects / objets cuboïdaux)				
Minimum spacing between objects / Espacement minimal entre les objets									
Speed / Vitesse (v)					Distance between objects / distance entre les objets				
					① in the direction of travel / dans la direction du déplacement ② surrounding the objects / autour des objets ③ touching / en contact				
at all speeds / à toutes les vitesses					③				
Type of device / Genre d'appareil									
① Cuboïdal objects only / Seulement pour objets cuboïdaux ② Non-Cuboïdal objects / Objets non-cuboïdaux ③ Palletized Freight / fret sur palette					① ② Right regular prisms only / Prismes droits réguliers seulement				
① Static measurement / Mesure statique ② In-motion measurement / Mesure en mouvement					②				
① Singulated measurement / Mesure singulière ② Touching objects / Objets qui se touchent ③ Non-singulated non-touching objects / Mesure non-singulière, objets qui ne se touchent pas					② ③				
Describe measurement axes / décrivez les axes de mesure: X,Y,Z 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									
See Section 6 for the definition of right regular prisms / Voir la Partie 6 pour la définition de prismes droits réguliers									

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. A "*" indicates that more information is provided in the "Other" section

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. Le symbole "*" signifie que de plus amples renseignements sont disponibles à la section "Autre".

SECTION 3 - TABLE 2 - Display Features**PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques de l'affichage**

Models / Modèles →	VMS-530-VDS
General / Générales	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	①
Indicator model if separate / Modèle de l'indicateur si séparé.	---
Indicator material if separate / Matériel de l'indicateur si séparé	Plastic and Steel / Plastique et Acier
Power Supply of indicator if separate / Alimentation électrique de l'indicateur si séparé	---
Operator's Display / Affichage destiné à l'opérateur	
Display / Affichage	The measurements are displayed on the VSD 3 display that utilizes 5 separate LED display windows, one each for Length, Width, Height, Status and Volume (disabled). / Les mesures sont affichées sur l'afficheur VSD 3 muni de 5 fenêtres d'affichage DEL individuelles : une pour la longueur, une pour la largeur, une pour la hauteur, une pour l'état et une pour le volume (désactivée).
Zero or ready ¹ / Zéro ou prêt ¹	Ready condition ¹ / Condition « prêt » ¹
Tare (Type)	---
Sleep Mode/Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---
Dimensions as shown / présentation des dimensions	Length / Longueur, Width / Largeur, Height / Hauteur Length / Longueur = Horizontal measurement longitudinal to transport direction / Mesure horizontale longitudinale à la direction du transport Width / Largeur = Horizontal measurement perpendicular to transport direction / Mesure horizontale perpendiculaire à la direction du transport Height / Hauteur = Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface / Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure

SECTION 3 - TABLE 2 - Display Features (continued)

PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques de l'affichage
(suite)

Models / Modèles →	VMS-530-VDS
Type of display and number of digits for / Type d'affichage et nombre de chiffres pour: ① Gross/Brut ② Tare ③ Net	LED/DEL – 4 digits/chiffres – 7 segments
Units / Unités	mm (in)
Metrological Annunciators / Voyants métrologiques: ① Ready condition / Condition « prêt » ② Unit of measure / Unité de mesure ③ Tare Entered / Entrée de tare ④ Range Selection / Sélection de l'étendue ⑤ Measuring Device Selection / Sélection du dispositif de mesure ⑥ Other / Autres	---
Other/ Autres Note / remarque 1: A ready condition is one of the following / l'état « prêt » est une des conditions suivantes: 1. "... " in the Length, Width and Height display windows. / « ... » dans les fenêtres d'affichage longueur, largeur et hauteur; 2. Previous measurements are displayed. / Les dimensions de l'objet précédent sont affichées;	
Customers' Display / Affichage destiné aux clients	
NA / s.o.	
Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur	
NA / s.o.	

SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features

PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesure

Models / Modèles →	VMS-530-VDS
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.	① 110 - 230 V AC / V c.a.
Material / Matériau ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / surface de mesure	① Dimensioning Heads: Aluminium / Capteurs de dimensions: aluminium System Controller Cabinet: Steel / Boîtier de l'unité de commande: acier ③ Aluminium and Chromed Steel / aluminium et acier chromé ④ Dark coloured conveyor belt / Courroie transporteuse de couleur foncée
Specific installation requirements / Exigences spécifiques pour l'installation	<ul style="list-style-type: none"> • Sensor heads must be located at least 700 mm from the top of the maximum object to be measured and at least 1700 mm from the measuring surface • Flat measuring surface • The conveyor must be bounded by guard rails • A feeder system must be installed ahead of the measuring area to funnel packages away from the guard rails to prevent packages from catching on gaps in the guard rails and to ensure that the bar codes are visible to the bar code scanner array • The measuring area defined by the dimensioning heads must extend beyond the guard rails on either side of the conveyor belt / • Les capteurs doivent être situés à un minimum de 700 mm du haut de la boîte de hauteur maximale, et à un minimum de 1700 mm de la surface de mesure • Surface de mesure plane • La courroie transporteuse doit être munie de rails de protection • On doit installer un système d'alimentation devant la zone de mesure afin de diriger les colis et les éloigner des montants pour empêcher que les colis ne s'accrochent dans les espacements des montants ainsi que d'assurer que les codes à barres soient visibles au réseau de lecteurs de codes à barres • La zone de mesure délimitée par les capteurs doit dépasser les montants de chaque côté du transporteur à courroie
Communication Ports / Sorties de communication	X
Installation ① Permanent ② Mobile	①
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations The VMS-530-VDS incorporates one communication port accessible from the outside of the sealed cabinet. / Le VMS-530-VDS est doté d'un port de communication accessible à partir de l'extérieur du boîtier scellé.	

SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features
(continued)PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques des dispositifs
de mesure (suite)

Models / Modèles →	VMS-530-VDS
Dimension Determination / Détermination de la mesure	
Components / Composantes	1 VMC-800 industrial computer / ordinateur industriel 1 MCS-800 system controller / l'unité de commande MCS-800 3 Laser dimensioning sensor heads / têtes de mesure au laser (capteurs) 1 Tachometer / tachymètre 1 Bar code scanner array / réseau de lecteurs de codes à barres.
Description	<p>The lasers can be activated by an external trigger (e.g. a photo-eye), if they are not already active. The object passes through the measurement area created by the dimensioning heads and is scanned. The tachometer provides the speed of the conveyor belt. The system controller then combines the information from dimensioning heads and tachometer and determines the object dimensions. The scan line created by the left and right sensor heads is offset from the scan line created by the middle sensor head. The bar code scanner assigns the measurement to each object. /</p> <p>Les lasers sont activés par un déclenchement externe (tel qu'une cellule photoélectrique) s'ils ne le sont pas déjà. L'objet passe dans la zone de mesure délimitée par les capteurs, puis il est balayé. Le tachymètre donne la vitesse de la courroie transporteuse. Le contrôleur de système combine ensuite les renseignements des capteurs et du tachymètre et détermine les dimensions de l'objet. La ligne de balayage créée par les capteurs de gauche et de droite est décalée par rapport à la ligne créée par le capteur du milieu. Le lecteur de code à barres attribue les mesures à chaque objet.</p>
Laser Class / Classe du laser	ANSI class 2 / ANSI classe 2*
Laser Power Output / Puissance de sortie du laser	10 mW*
Laser Wavelength / Longueur d'onde du laser	650 - 670 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 - Sealing of Calibration and Configuration
Parameters

The VMS-530-VDS is a Category 2 device. The device has remote calibration and configuration capability but access is restricted through physical hardware which is located in the controller cabinet.

PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de
configuration

Le VMS-530-VDS est un appareil de catégorie 2. Il est possible d'étalonner ou de configurer l'appareil à distance mais l'accès à cette fonction est restreint par l'entremise d'une composante physique qui est située dans le boîtier de l'unité de commande

SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters (continued)

Software Version

The software version is displayed during start-up. An “S” will be displayed in the “Height” window and “3.10” in the “Status” window.

Controller Cabinet Sealing:

A cover is attached to the lock on the front of the controller cabinet and is sealed with a wire seal, preventing access to the electronics and configuration switch inside. The configuration switch must be set to the “LFT = Lock” position.

Display Sealing:

A paper seal is used to cover a screw on the front of the display, preventing removal of the front panel.

Tachometer Sealing:

The connection to the tachometer is sealed with a wire seal threaded through the tachometer arm and wrapped around the connector, preventing removal of the tachometer connection.

A wire seal is threaded through one of the drilled head bolts attaching the tachometer bracket to the frame and through the drilled head bolt attaching the tachometer pivot support to the bracket. This prevents the removal of the tachometer from the frame.

A wire seal is threaded through the head of the bolt acting as the pivot for the tachometer and through a second drilled head bolt on the tachometer pivot arm.

The dip switch access panel on the tachometer is sealed with a manufacturer paper seal. This paper seal will then be partially covered by a Measurement Canada paper seal, preventing removal of the manufacturer’s seal.

The wheels of the tachometer are sealed with a paper seal.

Sensor Head Sealing:

The connector cover on the rear of each sensor head is sealed with a wire seal.

PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Version de logiciel

La version de logiciel est affichée lors de la mise en marche. Un « S » sera affiché dans la fenêtre « Height » et « 3.10 » dans la fenêtre « Status »

Scellage du boîtier de l'unité de commande:

Une couvercle est fixé au verrou situé sur le devant du boîtier de l'unité de commande et permet de sceller ce dernier avec un fil métallique afin de bloquer l'accès aux commandes électroniques et au commutateur de configuration situés à l'intérieur. Le commutateur de configuration doit être à la position « LFT = Lock ».

Scellage de l'afficheur:

On utilise un scellé de papier pour recouvrir la vis située sur le devant de l'afficheur afin d'empêcher qu'on puisse enlever le panneau avant.

Scellage du tachymètre:

Le raccord du tachymètre est scellé avec un fil métallique, lequel est fileté à travers le bras du tachymètre et enroulé autour du raccord afin d'empêcher qu'on puisse enlever ce dernier.

On enfle un fil métallique à travers l'un des boulons à tête percée qui relie le support du tachymètre au châssis et à travers le boulon de tête percée qui relie le support pivot du tachymètre à la fixation. Ceci empêche que l'on puisse détacher le tachymètre du châssis.

On enfle un scellé de fil métallique à travers la tête du boulon qui agit comme pivot pour le tachymètre et à travers un deuxième boulon à tête percée sur le bras d'articulation du tachymètre.

On scelle le panneau du commutateur DIP sur le tachymètre avec un scellé de papier du fabricant. Ce scellé de papier doit ensuite être partiellement couvert par un scellé de papier de Mesures Canada afin qu'il soit impossible d'enlever le scellé du fabricant.

On scelle les roues du tachymètre avec un scellé papier.

Scellage des capteurs:

Le couvercle du connecteur situé sur l'arrière de chaque capteur est scellé à l'aide d'un fil métallique.

SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters (continued)

Sensor Head Bracket Sealing:

A wire seal is threaded through 4 drilled head bolts on the top of the mounting bracket.

A wire seal is threaded through the 3 drilled bolts that lock the mounting angle of the sensor head, preventing alterations to the mounting angle of the sensor head.

A paper seal covers one of the screws attaching the sensor head to the mounting bracket, preventing removal of the sensor head.

A paper seal is applied between the sensor head mounting bracket and the mounting pole, preventing rotation of the mounting bracket and attached sensor head.

A paper seal is applied between the secondary mounting bracket (that attaches the mounting pole to the frame) and the mounting pole, preventing rotation of the mounting pole.

SECTION 5 - Limitations / Specific Installation and Marking Requirements

Specific marking requirements:

- “Only opaque non-reflective cuboidal objects and opaque non-reflective right regular prisms shall be measured:
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 either 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.”
- “Do not stack objects”.
- “Dimensions shown are those of the smallest hexahedron in which the object may be enclosed.”
- “Only measurements with status «0000» or «0» are legal for trade”
- “No dark blue or black objects”
- “Bar code must be present on objects and be visible to the bar code scanner array at all times”

PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration (suite)

Scellage du support du capteur:

On enfle un fil métallique dans les 4 boulons à tête percée sur le dessus du support de fixation.

On enfle un fil métallique dans les 3 boulons percés qui verrouillent l'angle de fixation du capteur afin qu'il soit impossible de modifier l'angle de fixation du capteur.

Un scellé de papier recouvre l'une des vis qui lient le capteur au support de fixation afin qu'il soit impossible d'enlever le capteur.

On pose un scellé de papier entre le support de fixation du capteur et le poteau de fixation afin qu'il soit impossible de les faire pivoter.

On pose un scellé de papier entre le support de fixation secondaire (qui fixe le poteau de fixation au châssis) et le poteau de fixation afin d'empêcher que le poteau de fixation ne pivote.

PARTIE 5 - Les restrictions / exigences particulières d'installation et de marquage

Exigences particulières relatives au marquage:

- « Seuls les objets cuboïdaux non réfléchissants et opaques et les prismes droits réguliers non réfléchissants et opaques doivent 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 réguliers: 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.»
- « Ne pas empiler les objets. »
- « Les dimensions indiquées sont celles du plus petit hexaèdre pouvant contenir l'objet. »
- « Seules les mesures dont l'état affiche « 0000 » ou « 0 » sont considérées comme mesures légales. »
- « Pas d'objets foncés bleus ou noirs »
- « 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 »

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 shall 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
- Only opaque, non-reflective materials shall be measured
- Objects cannot be stacked

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 either 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.

The volume display window is not approved for use and must always display “. . . .”

Measurements are always accompanied by a code in the “Status” display window. They are also transmitted with a matching status code. Only measurements with a displayed status of “0000” or a transmitted status of “0” are considered legal for trade. Any measurements without this status are not legal for trade and may not be used in a trade transaction.

The “Status” information must be retained by the party who issued the invoice for at least 30 days after the date of invoicing.

PARTIE 6 - Les restrictions/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.

L'appareil ne doit être utilisé qu'en l'absence du client.

Restrictions spécifiques à cet appareil :

- Seuls les objets cuboïdaux et les prismes droits ordinaires doivent être mesurés (incluant les pneus et les barils).
- Seuls les matériaux opaques et non réfléchissants doivent être mesurés.
- Les objets ne peuvent pas être empilés

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 réguliers: objets dont la coupe transversale 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.

La fenêtre d'affichage « volume » n'a pas été approuvée pour l'utilisation et doit toujours afficher « ».

Sur l'écran d'affichage d'état « Status », les mesures sont toujours accompagnées d'un code. Elles sont aussi transmises avec un code d'état assorti. Seules les mesures dont l'état affiche « 0000 » ou dont l'état transmis est « 0 » sont considérées des mesures légales. Toute autre mesure sans ces codes n'est pas légale pour le commerce et ne doit pas être utilisée dans une transaction commerciale.

Les renseignements en matière d'état doivent être conservés par la personne qui a émis la facture pendant au moins 30 jours après la date de la facturation.

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.

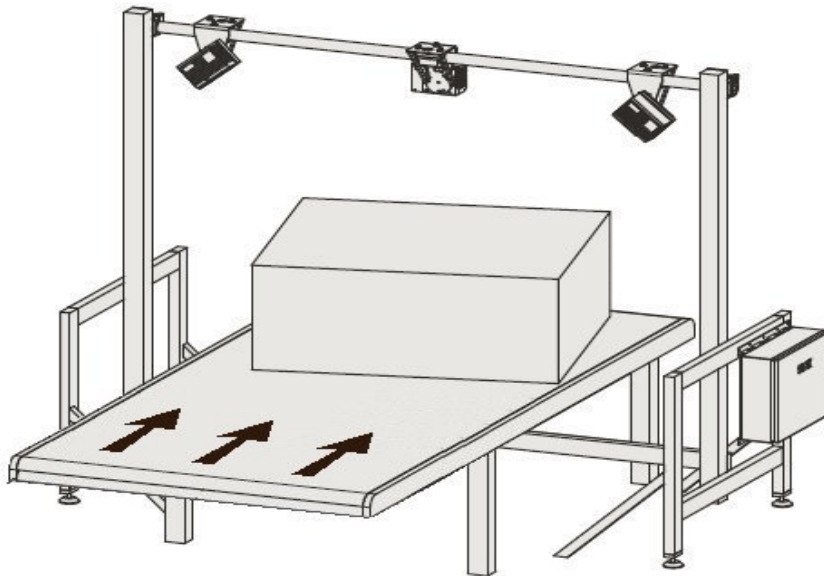
Devices installed, initially inspected, and verified under the authority of this conditional approval may require subsequent modifications by the applicant to comply with the adopted Specifications.

SECTION 8 - Photographs and Drawings**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.

PARTIE 8 - Photos et dessins

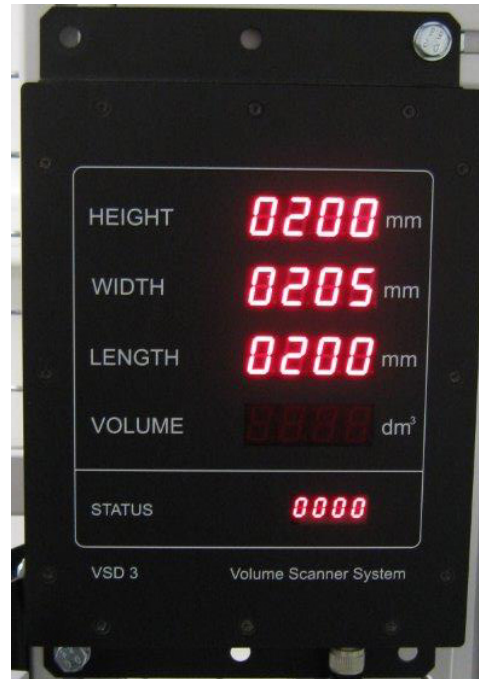
Typical dimensioning arrangement / Configuration typique de mesure

SECTION 8 - Photographs and Drawings (continued)

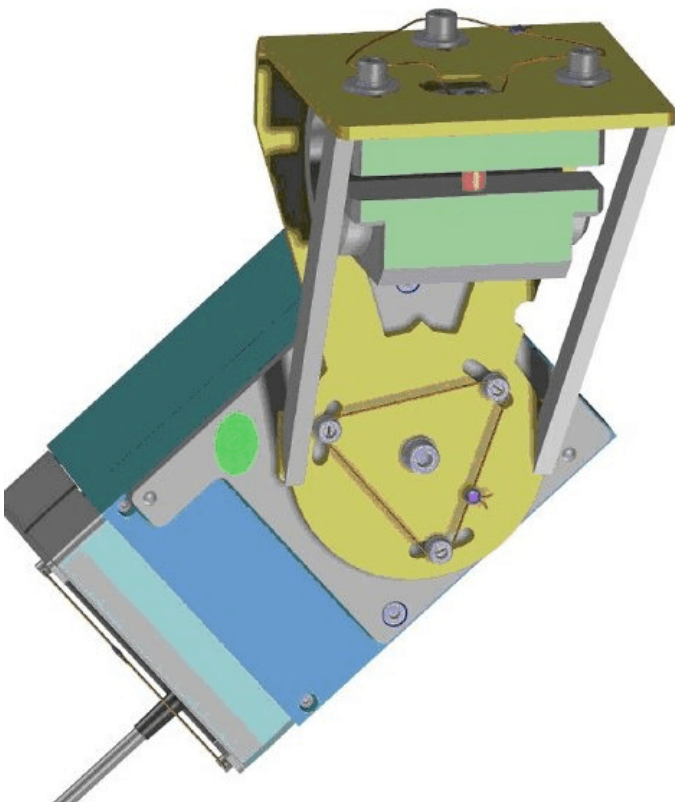
PARTIE 8 - Photos et dessins (suite)



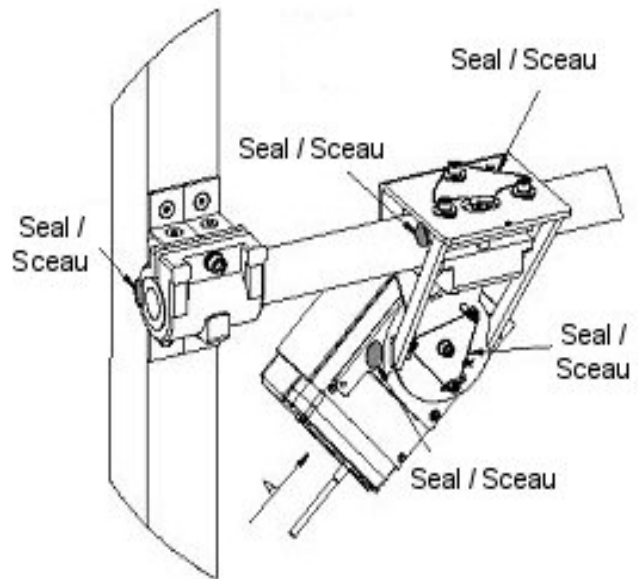
Typical dimensioning sensor head / Capteur de dimension typique



Typical VSD 3 Display / Afficheur VSD 3 typique



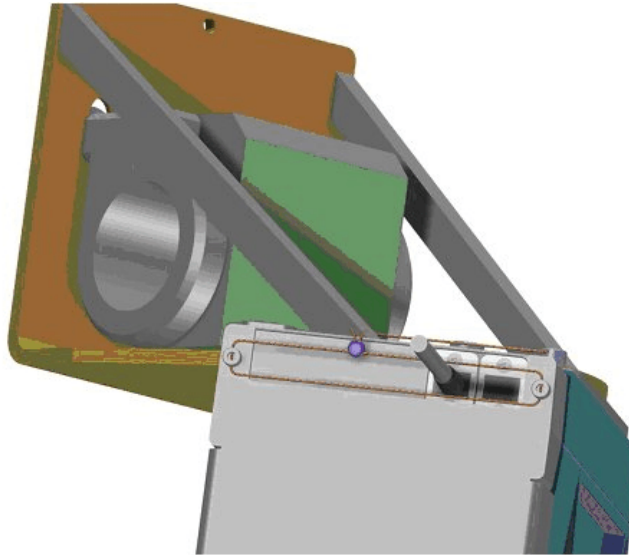
Typical mounting bracket sealing / Scellage typique du support de fixation



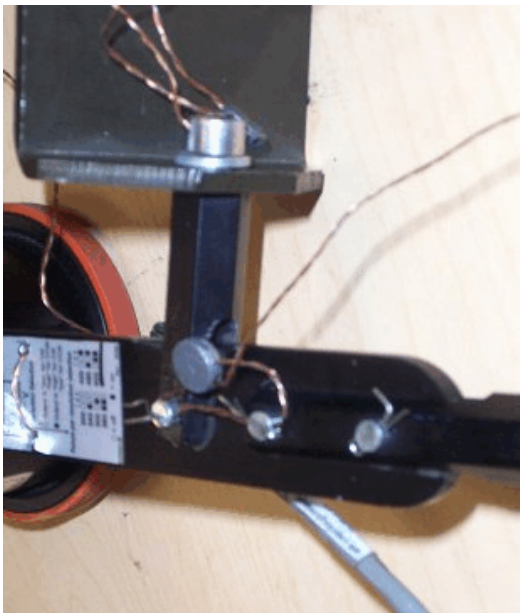
Typical mounting bracket seal locations / Emplacement typique des scellés du support de fixation

SECTION 8 - Photographs and Drawings (continued)

PARTIE 8 - Photos et dessins (suite)



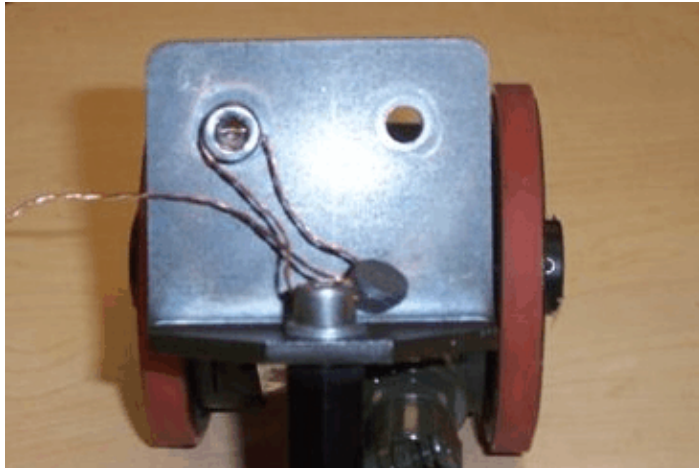
**Typical sensor head connector hood sealing /
Scellage typique du couvercle du connecteur situé sur le capteur**



**Typical tachometer sealing /
Scellage typique du tachymètre**



Typical tachometer sealing / Scellage typique du tachymètre

SECTION 8 - Photographs and Drawings (continued)**Typical tachometer sealing / Scellage typique du tachymètre****SECTION 9 - Evaluated by**

This device was evaluated by:

Justin Rae
Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

SECTION 10 - Revision

NA

SECTION 11 - Approval

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(2) of the said Act.

PARTIE 8 - Photos et dessins (suite)**Typical cabinet sealing / Scellage typique du boîtier de l'unité de commande****PARTIE 9 - Évalué par**

Cet appareil a été évalué par:

Justin Rae
Métrologiste légal principal

Testé par Mesures Canada

PARTIE 10 - Révision

s.o.

PARTIE 11 - Approbation

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 et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(2) de ladite Loi.

SECTION 11 – Approval (continued)

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 and terms and conditions 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*, and in section 10 of the *Terms and Conditions for the Approval of Multiple Dimension Measuring Devices (2006-03-16)*.

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)*.

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**Original copy signed by:**

Ronald Peasley
Senior Engineer - Gravimetry
Engineering and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: **2015-01-28**

PARTIE 11 – Approbation (suite)

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 et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*.

Les exigences de marquage sont définies dans les articles 18 à 26 du *Règlement sur les poids et mesures* et dans l'article 10 des *Conditions pour l'approbation des appareils de mesure multidimensionnelle (2006-03-16)*.

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

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**Copie authentique signée par :**

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

Avis d'approbation émis le : **2015-01-28**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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