



**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 (MDMD)

Appareil de mesure multidimensionnelle (AMMD)

**APPLICANT**

**REQUÉRANT**

Honeywell Safety and Productivity Solutions  
9680 Old Bailes Road  
Fort Mill, SC, 29707  
USA / É-U

**MANUFACTURER**

**FABRICANT**

Honeywell Safety and Productivity Solutions  
9680 Old Bailes Road  
Fort Mill, SC, 29707  
USA / É-U

and  
/  
et

Form Inc.  
100 Konrad Crescent  
Markham, ON  
K3R 8T7

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

8200 AutoCube

**USE**

- General Use
- Restricted Use

**USAGE**

- Usage général
- Usage restreint

**SECTION 1 (including cover page) - Model Identification and Summary of MDMD Main Metrological Characteristics**

**NOTE:** This approval applies only to multiple dimension measuring devices (MDMDs), 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 multiple dimension measuring device (MDMD) 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'AMMD.**

**REMARQUE:** Cette approbation ne vise que les appareils de mesure multidimensionnelle (AMMD) 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 de mesure multidimensionnelle (AMMD) 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 - MDMD Main Metrological Characteristics

## PARTIE 2 - TABLEAU 1 - Les caractéristiques métrologiques principales des AMMD

Model / Modèle	Speed / Vitesse		Axes	Interval / Échelon	Dimensions	
	Min	Max			Min	Max
8200 AutoCube	---	---	X	1 cm	12 cm	40 cm
			Y			
			Z	0.5 cm	6 cm	60 cm

Measurement axes description / Description des axes de mesure:

X: Horizontal measurement from left to right of the MDMD / Mesure horizontale de la gauche vers la droite de l'AMMD

Y: Horizontal measurement from front to back of the MDMD / Mesure horizontale de l'avant à l'arrière de l'AMMD

Z: Measurement perpendicular to the plane of the measuring surface / Mesure perpendiculaire au plan de la surface de mesure

**Measurement Characteristics / Caractéristiques de mesure**

Models / Modèles →	8200 AutoCube
<b>Temperature limits / Limites de Température</b>	0 °C to / à 35 °C
<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
<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	①
<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	①

Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:

\* See section 7 for shape definitions / Voir la section 7 pour les définitions de la forme.

**SECTION 3 - MDMD Description**

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

**SECTION 3 - TABLE 2 - Indicating Element Features****PARTIE 3 - Description de l'AMMD**

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

**PARTIE 3 - TABLEAU 2 - Caractéristiques des dispositifs indicateurs pondéraux**

Models / Modèles →	8200 AutoCube
<b>General / Générales</b>	
① Integrated display / Affichage intégré ② Separate indicator / Indicateur séparé	①
Indicator Model / Modèle de l'indicateur	Crystalfontz America Inc. model / modèle CFA634
Material / Matériel	Steel / Acier
Power Supply / Alimentation électrique ① V AC / V c.a. ② V DC / V c.c. ③ AC-DC adapter / Adaptateur c.a.-c.c.	① 120 V AC / V c.a.
Communication ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①
Integrated Printer / Imprimante intégrée	X
<b>Metrolological Functions / Fonctions métrologiques</b>	
Zero or ready / Zéro ou prêt ① Zero / Zéro ② Ready / Prêt	② Displays "READY" or last measurement / Affiche « READY » ou la dernière mesure
Computed Quantities / Quantités calculées ① Dimensional Weight / Poids dimensionnel ② Volume	---
Tare	---
Sleep Mode / Mode sommeil ① Standby / Veille ② Shut-off / Arrêt	---

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

<b>Models / Modèles →</b>	8200 AutoCube
<b>Operator's Display / Afficheur destiné à l'opérateur</b>	
<b>Dimensions as shown / Présentation des dimensions</b>	L, W, H L = longest (or "leftmost" <sup>1</sup> ) dimension of the object in horizontal plane / la dimension la plus longue, « longest », (ou plus à la gauche, « leftmost » <sup>1</sup> ) dans le plan horizontal W = shortest (or "rightmost" <sup>1</sup> ) dimension of the object in horizontal plane / la dimension la plus courte, « shortest », (ou plus à la droite, « rightmost » <sup>1</sup> ) 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	LCD Matrix / ACL à matrice  ① ② ③
<b>Units of measure / Unités de mesure</b>	cm
<b>Metrological Annunciators / Voyants métrologiques</b> ① Ready condition / Condition « prêt » ② Unit of measure / Unité de mesure ③ Tare Entered / Entrée de tare ④ Measuring Element Selection / Sélection du dispositif de mesure ⑤ Battery Status / État des batteries ⑥ Other / Autres	①
<b>Customer's Display / Afficheur destiné aux clients</b>	
User Interface Computer / Ordinateur d'interface d'utilisateur	
<b>Keyboard and Operator Controls / Clavier et boutons de contrôle destinés à l'opérateur</b>	
Controlled via User Interface Computer / Contrôlé par ordinateur d'interface d'utilisateur	
Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:	
1) The definition of L and W can be changed from "longest" and "shortest" to "leftmost" and "rightmost" via an unsealed software parameter. "Leftmost" and "rightmost" are defined by the applicant to be the dimensions that project the furthest to the left and right of the operator. / La définition de L et W peut-être changer de « longest » (plus longue) et « shortest » (plus court) à « leftmost » and « rightmost » en utilisant un paramètre du logiciel qui n'est pas scellé. « Leftmost » et « rightmost » sont définis par le requérant comme celle qui projet le plus à la gauche de l'opérateur et celle qui projet le plus à la droite de l'opérateur.	

## SECTION 3 - TABLE 3 - Measuring Element Features

## PARTIE 3 - TABLEAU 3 - Caractéristiques des dispositifs de mesures

Models / Modèles →	8200 AutoCube
<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.	① 120 V AC / V c.a.
<b>Material / Matériau</b> ① Housing / Boîtier ② Frame / Châssis ③ Sub-frame / Sous châssis ④ Measuring surface / Surface de mesure	① Steel, Plastic / Acier, plastique ② ③ Steel / Acier ④ The approved scale described in AM-6106 / La balance approuvée décrit dans AM-6106
<b>Communication</b> ① Wired / Câblé ② Wireless / Sans fil	①
<b>Installation</b> ① Permanent / Permanente ② Mobile	②
<b>Markings / Marquages</b>	Adhesive "VOID" label / Étiquette adhésive « VOID » <sup>2</sup>
<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 Infrared / Infrarouge
<b>Components / Composantes</b>	1 Camera / Caméra <sup>3,4</sup> 1 Display / Afficheur <sup>3,4</sup> 1 Computer / Ordinateur <sup>3,4,5</sup> 1 Kiosk frame / Châssis du kiosque <sup>3,5</sup> 1 Touch screen / Écran tactile <sup>3,5</sup> 1 Printer / Imprimante <sup>3,5</sup> 1 Approved scale as the measuring surface (AM-6106) / Balance approuvée (AM-6106) comme surface de mesure <sup>3</sup>
<b>Description</b>	When the MDMD is at its ready condition, the cuboidal object is placed on the measuring surface with one side down on the measuring surface. To measure, a command is sent to the MDMD from a computer. Results are displayed on the primary display. / Lorsque l'AMMD attend sa condition prête, l'objet est placé sur la surface de mesure avec un côté face à la surface de mesure. Pour mesurer, une commande est envoyée à l'AMMD à partir d l'ordinateur. Les résultats sont affichés sur l'afficheur primaire.

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

Other features and additional information / Autres caractéristiques et informations:

2) The label is applied to the kiosk frame. See section 9 for a diagram. / L'étiquette est appliquée au châssis du kiosque. Voir la partie 9 pour un schéma.

3) The approved device is a camera-based static MDMD built into a self-service postal kiosk with a purpose built frame. The camera is installed at the top of the frame, looking vertically downward at the platter of the approved scale (AM-6106), which forms the measuring surface. The scale itself is not a part of this approval, however, its presence is required as a measuring surface. The MDMD's primary display is built into the kiosk frame in front of the scale, next to the scale's display. Inside the kiosk is a computer that performs the calculations, and a receipt printer. There is a touch screen attached to the kiosk frame that runs the kiosk software, functions as a secondary display, and provides access to the audit trail. Otherwise, this screen is not a part of the approved MDMD.

/

L'appareil approuvé est un AMMD statique utilisant une caméra qui est incorporée dans un kiosque postal libre-service avec un châssis construit à cet effet. La caméra est installée en haut du cadre, en regardant verticalement vers le bas sur le plateau de la balance approuvée (AM-6106), qui forme la surface de mesure. La balance elle-même ne fait pas partie de cet avis d'approbation, sauf que sa présence est requise comme surface de mesure. L'afficheur principal de l'AMMD est intégré au châssis du kiosque situé devant la balance, à côté de l'afficheur de la balance. À l'intérieur du kiosque se trouve un ordinateur qui effectue les calculs et une imprimante de reçus. Il y a un écran tactile monté au châssis du kiosque qui donne accès au logiciel du kiosque, fonctionne comme un afficheur secondaire, et donne accès à l'enregistreur d'événements. Autrement, cet écran ne fait pas partie de l'AMMD approuvé.

4) The camera, MDMD software and MDMD display are part of the system manufactured by Honeywell. / La caméra, le logiciel AMMD et l'afficheur AMMD font partie du système fabriqué par Honeywell.

5) The kiosk frame, computer, kiosk software, touch screen, and printer are part of the system manufactured by Form Inc. / Le châssis du kiosque, l'ordinateur, le logiciel du kiosque, l'écran tactile et l'imprimante font partie du système fabriqué par Form Inc.

**SECTION 4 - Sealing of Calibration and Configuration Parameters**
**PARTIE 4 - Scellage des paramètres d'étalonnage et de configuration**

Models / Modèles →	8200 AutoCube
<b>Approved Means of Sealing / Mode de scellage approuvé</b> ① Metrological Audit Trail / Registre électronique des événements métrologiques ② Physical Seal / Scellé physique	① ②
<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 The MDMD has remote calibration and configuration capability and access is unlimited or is restricted only through software (such as with the use of a password). / Il est possible d'étalonner ou de configurer l'AMMD à distance et l'accès à cette fonction est limité ou est restreint seulement par l'entremise d'un commutateur logiciel (tel un mot de passe).
<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	<p>To verify any of the 2 physical seals on this MDMD, it is necessary to first obtain the physical key from the attendant. The seals are under the upper panel. / Pour vérifier tous les 2 scellés physiques sur cet AMMD, il faut obtenir la clé physique auprès de la préposée (du préposé). Les scellés sont cachés sous le panneau supérieur.</p> <p>① A wire and seal is used to attach the measurement computer to the frame. This seal is under the upper panel. / L'ordinateur métrologique est lié au châssis par l'entremise d'un fil et scellé. Ce scellé est sous le panneau supérieur.</p> <p>① A wire and seal is used to attach the camera to the frame. This seal is under the upper panel. / La caméra est liée au châssis par l'entremise d'un fil et scellé. Ce scellé est sous le panneau supérieur.</p>
④ The MDMD has an event logger that may be accessed as follows: 1. Obtain the physical key and a USB keyboard from the attendant. 2. Using the physical key, open the upper panel and plug the keyboard into the PC. 3. Press < Ctrl > + < i > to bring up the Inspector login window on screen. 4. Enter the password "InspectionMC". 5. The Inspector window will present an option to view the audit trail and/or send it to the receipt printer. 6. To exit, log out of the Inspector window to return the computer to its normal mode. 7. Remove the keyboard, close and lock the upper panel, and return everything to the attendant. / L'AMMD est muni d'un enregistreur d'événements qui peut être accédé comme suit : 1. Obtenir la clé physique et un clavier USB auprès de la préposée (du préposé). 2. En utilisant la clé, ouvrir le panneau supérieur et brancher le clavier à l'ordinateur. 3. Appuyer < Ctrl > + < i > pour activer la fenêtre login de l'inspecteur sur l'écran. 4. Entrer le mot de passe « InspectionMC ». 5. La fenêtre présentera les options pour afficher l'enregistreur d'événements ou l'envoyer à l'imprimante des factures. 6. Pour quitter, fermer la fenêtre de l'inspecteur pour retourner l'ordinateur à son mode normal. 7. Débrancher le clavier, fermer et barrer le panneau supérieur, et remettre la clé et le clavier à la préposée (au préposé).	



**SECTION 5 - MDMD Software****PARTIE 5 - Logiciel de l'AMMD**

<b>Models / Modèles →</b>	8200 AutoCube
<b>Operating System / Système d'exploitation</b>	Windows 8.1
<b>Version Number(s) / Numéro(s) de version</b>	CA 1.0.1.20 *

Version Number Access Instructions / Instructions pour accéder le numéro de version:

The software version is displayed when the MDMD is powered on. / Le numéro de version est affiché quand l'AMMD est allumé.

\* This is the version of the software installed on the MDMD at the time that it was approved. Only MDMDs running software with a listed version number are considered approved for use in trade. / Ceci est la version du logiciel installé sur l'AMMD au moment où il était approuvé. Seuls les AMMD utilisant le logiciel avec un numéro de version ici sont considérés comme approuvés pour l'utilisation dans le commerce.

**SECTION 6 - Specific Installation and Marking Requirements**

The 8200 AutoCube must be installed over the approved scale (AM-6106) that has a solid platter with minimal reflectivity. The platter of the scale is the measuring surface. If the scale is replaced or altered, the 8200 AutoCube may not be used in trade unless a subsequent verification of conformity is performed on both the scale and the 8200 AutoCube itself.

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

All *Specific Limitations* in section 7 must be marked.

**PARTIE 6 - Les restrictions/exigences particulières d'installation et de marquage**

Le 8200 AutoCube doit être installé au-dessus de la balance approuvée (AM-6106) qui a un plateau solide avec une réflectivité minimale. Le plateau constitue la surface de mesure. Si la balance est remplacée ou modifiée, le 8200 AutoCube ne peut pas être utilisé pour le commerce à moins qu'une vérification de conformité subséquente soit faite sur la balance et le 8200 AutoCube lui-même.

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

Toutes les *restrictions spécifiques* dans la partie 7 doit être marquées.

**SECTION 7 - Limitations and Use Requirements**

The MDMD shall only be used for the determination of freight, shipping and storage costs of objects based on their dimensions.

The MDMD may only be used in conjunction with a functional and certified scale of the model described in AM-6106.

Ready access to the contents of the event logger must be possible at all times. A hard copy printout of the contents of the event logger shall be available upon demand from the MDMD or from an associated device on site. A physical key and USB keyboard must always be available on site.

Measurements sent to the kiosk software may be accompanied by an error code. Any measurements accompanied by an error code are not legal for trade and may not be used in a trade transaction.

**Specific Limitations**

Only cuboidal objects may be presented to the MDMD for measurement. Cuboidal objects have six rectangular (or square) faces and where all sides are parallel and perpendicular to each other.

Only opaque, lightly coloured, and non-reflective objects shall be measured.

Only singulated objects may be measured (one at a time).

**PARTIE 7 - Les restrictions et exigences d'utilisation**

L'AMMD ne doit être utilisé que pour déterminer les frais de transport, d'expédition et d'entreposage d'objets basés sur leurs dimensions.

L'AMMD ne peut être utilisé qu'avec une balance fonctionnelle et certifiée du modèle décrit dans AM-6106.

Le contenu de l'enregistreur des événements doit être facilement accessible en tout temps. Un imprimé du contenu de l'enregistreur des événements doit être disponible sur demande à partir de l'AMMD ou d'un appareil relié qui est sur place. Une clé physique et un clavier USB doivent être toujours disponibles sur place.

Les mesures qui sont envoyés au logiciel du kiosque peuvent être accompagnées d'un code d'erreur. Toute mesure accompagnée d'un code d'erreur n'est pas légale pour le commerce et ne peut faire l'objet d'une transaction commerciale.

**Restrictions spécifiques**

Seulement les objets cuboïdes peuvent être soumis à l'AMMD pour mesurage. Les objets cuboïdes sont des objets qui ont six côtés rectangulaires (ou carrés) et où tous les côtés sont parallèles et perpendiculaires l'un par rapport à l'autre.

Seuls les objets opaques, légèrement colorés, et non réfléchissants doivent être mesurés.

Seulement les objets individualisés peuvent être mesurés (un à la fois).

**SECTION 8 - Terms and Conditions**

This/these multiple dimension measuring device types(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 multiple dimension measuring 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.

Multiple dimension measuring 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 8 - Termes et conditions**

Ce(s) type(s) d'appareil(s) de mesure multidimensionnelle 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 de mesure multidimensionnelle 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 de mesure multidimensionnelle 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 9 - Photographs and Drawings**

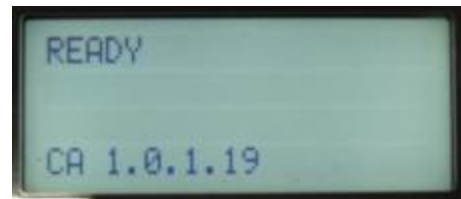
**PARTIE 9 - Photos et dessins**



**Typical model / Modèle typique**



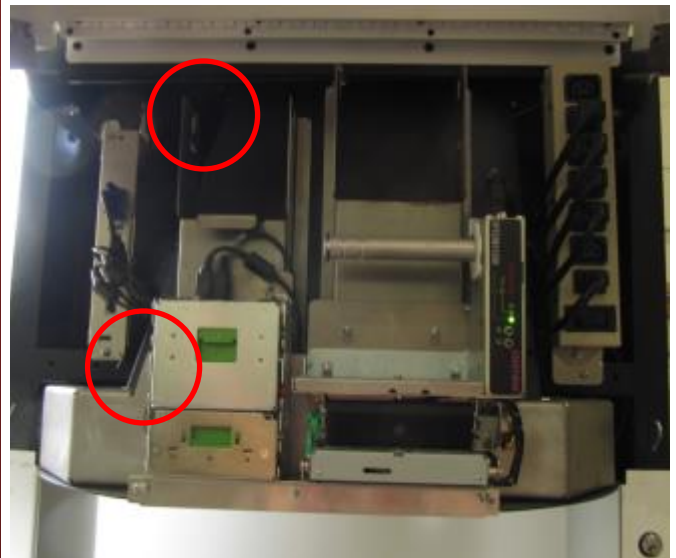
**Typical display / Afficheur typique**



**Typical "ready" condition / condition « prêt » typique**



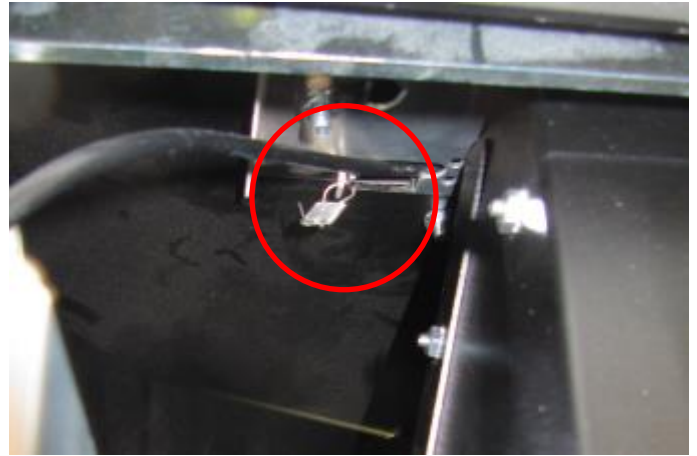
**Typical camera / Caméra typique**



**Seal locations (under upper panel) /  
Localisations des scellés (sous le panneau supérieur)**

**SECTION 9 - Photographs and Drawings (Continued)**

**PARTIE 9 - Photos et dessins (suite)**



**Typical computer sealing / Scellage typique de l'ordinateur**

**Typical camera sealing / Scellage typique de la caméra**



**Label location / Emplacement de l'étiquette**

**SECTION 10 – Evaluated by**

This MDMD was evaluated by:

Paige Vinten  
Senior Legal Metrologist

Tested by Measurement Canada

**SECTION 11 – Revision**

NA

**PARTIE 10 – Évalué par**

Cet AMMD a été évalué par:

Paige Vinten  
Métrologue légale principal

Testé par Mesures Canada

**PARTIE 11 – Révision**

s.o.

**SECTION 12 - 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 multiple dimension measuring device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*. Approval is hereby granted accordingly pursuant to section 3 of the said Act.

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

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

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

This/these multiple dimension measuring device types(s) is/are exempted from the application of the provisions of the specifications set out in Part V of the said Regulations pursuant to subsection 13(3) of the same Regulations.

A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local office of Measurement Canada.

**PARTIE 12 - 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) de mesure multidimensionnelle identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au règlement, aux normes et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, la présente approbation est accordée en application de l'article 3 de ladite Loi.

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

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

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

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

En plus de cette approbation, une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local de Mesures Canada.

**SECTION 13 - Signature and Date****PARTIE 13 - Signature et date****Original copy signed by: / Copie authentique signée par:**

Ronald Peasley  
Senior Engineer - Gravimetry  
Engineering and Laboratory Services Directorate

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

Notice of Approval issued on:

Avis d'approbation émis le:

**2018.09.28**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

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