

**MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E
COMÉRCIO - MDIC
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E
QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO
Portaria INMETRO/DIMEL n.º 058, de 13 de julho 1999.**

O Diretor de Metrologia Legal do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO, no exercício da delegação de competência outorgada pelo Senhor Presidente do INMETRO, através da Portaria n.º 257, de 12.11.1991, conferindo-lhe as atribuições dispostas no item 4.1, alínea “g”, da Regulamentação Metrológica aprovada pela Resolução n.º 11, de 12 outubro de 1988, do CONMETRO, resolve:

Aprovar, o modelo PHILADELPHIA 2, de medidor de velocidade para veículos automotivos, marca MAS, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da execução da verificações metrológicas.

- 1 **CARACTERÍSTICOS DO MODELO:**
 - 1.1 Fabricante: Advanced Manufacturing Systems Ltda.
Endereço: Rua calçada das Magnólias, 57 – 2º piso – Alphaville – Barueri - SP
 - 1.2 Designação: medidor de velocidade para veículo automotivo
 - 1.3 Marca: AMS
 - 1.4 Modelo: PHILADELPHIA 2
 - 1.5 Descrição: Instrumento para medição da velocidade de deslocamento de veículos automotivos, com princípio de funcionamento baseado no efeito Doppler. É constituído de dispositivo medidor, sistema controlador e processador e dispositivo de registro.
 - 1.5.1 Dispositivo medidor: constituído de antena emissora e receptora do tipo cônica, transmite um feixe de ondas com frequência de 24,15 GHz, banda K, efetuando medições de velocidade no sentido de aproximação ou afastamento do veículo.
 - 1.5.2 Sistema controlador: responsável por coletar e processar as informações oriundas do dispositivo medidor. É composto por um mostrador onde são indicadas a velocidade medida, as velocidades programadas para o controle de veículos longos e curtos, ângulo da antena, zoom e foco da câmera e por quatro teclas identificadas por “p”, “t”, “Δ” e “∇”.
 - 1.5.3 Sistema processador: é composto de monitor, teclado e mouse, por toque, que possibilitam a configuração do sistema e conectores para a entrada das informações oriundas do sistema controlador e do dispositivo registrador, bem como a saída para alimentação. No monitor são apresentados registros do veículo e demais informações complementares.
 - 1.5.4 Dispositivo de registro: constituído por uma câmara de vídeo que por meio de uma interface com o sistema processador transfere a imagem digitalizada do veículo.
 - 1.5.5 Captação de informação: é coletada através da retirada de um disco rígido, para posterior tratamento das informações.
- 2 **ESPECIFICAÇÕES:**
 - 2.1 Tensão nominal de alimentação: 24V (corrente contínua)
 - 2.2 Temperatura de operação: -10º Ca + 55º C
- 3 **FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS:**
 - 3.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do Processo n.º 52 600 000934/99;
 - 3.2 Acompanha o instrumento manual de operação, conforme consta do Processo n.º 52 600 000934/99
- 4 **INSCRIÇÕES OBRIGATÓRIAS:**
 - 4.1 O instrumento deverá portar, em local de fácil visibilidade, as seguintes inscrições:

- a) marca ou nome do fabricante;
- b) designação do modelo e número da fabricação; e
- c) n.º da Portaria de Aprovação de Modelo.

5

CONTROLE METROLÓGICO:

5.1 Primeira Verificação

5.1.1 Será executada antes do instrumento ser posto em uso e terá validade até a verificação periódica do exercício seguinte.

5.1.2 Serão executadas 10 (dez) medições para as velocidades a partir de 30km/h.

5.2 Verificações periódicas

5.2.1 As verificações periódicas serão executadas anualmente, de acordo com o item 8.3 da Portaria INMETRO n.º 115/1998.

5.2.2 Medições para as velocidades a partir de 30km/h

5.3 Verificações eventuais

5.3.1 Obedecerão os mesmos procedimentos para as verificações periódicas anuais e serão executadas sempre que houver reparo do instrumento ou modificação do programa ou solicitação do detentor do instrumento.

5.4 Inspeção metrológica

5.4.1 A inspeção metrológica é realizada sempre que um órgão metrológico da jurisdição julgar necessário, no local e nas condições de uso do instrumento.

5.5 Erros máximo permitido

5.5.1 Na primeira verificação, nas verificações periódicas e nas verificações eventuais será permitido erro máximo de $\pm 5\text{km/h}$ para cada medição ou $\pm 5\%$ para velocidade acima de 100km/h.

5.5.2 Na inspeção metrológica será permitido erro máximo de $\pm 7\text{km/h}$ para cada medição, ou $\pm 7\%$ para velocidade acima de 100km/h.

5.5.3 Erro máximo permitido para o instrumento em serviço é de 7km/h ou $\pm 7\%$ para velocidade acima de 100km/h.

5.6 Certificação e selagem

5.6.1 O instrumento que nas verificações metrológicas apresentar erros dentro dos máximos permitidos, em todas as medições, será aprovado e emitido o respectivo certificado de verificação .

5.6.2 O instrumento aprovado na verificação metrológica receberá as respectivas marcas de verificação e de selagem de acordo com desenho anexo à presente portaria .

6

DESENHOS ANEXOS À PRESENTE PORTARIA:

6.1 Vista frontal e superior do conjunto do modelo PHILADELPHIA 2.

6.2 Vista explodida do sistema processador do modelo PHILADELPHIA 2.

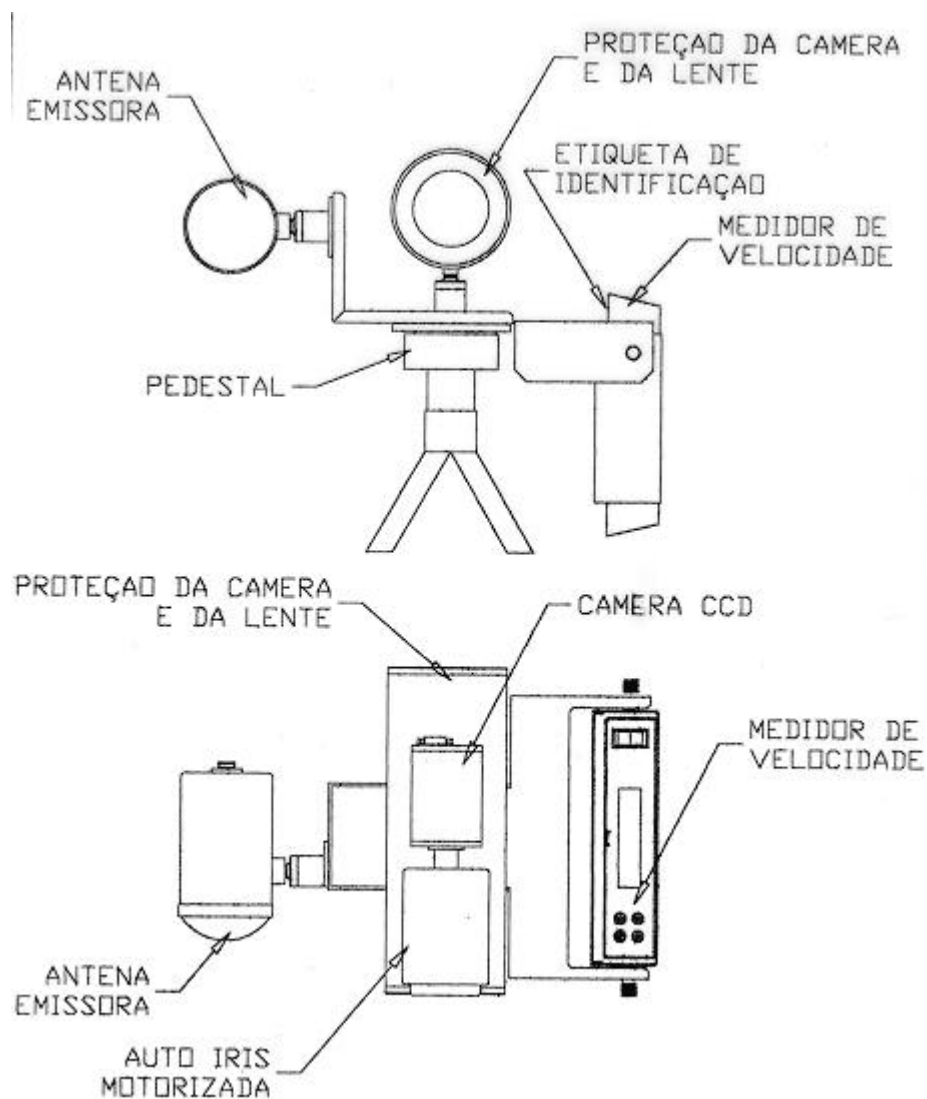
6.3 Vista do plano de selagem do Modelo PHILADELPHIA 2.

7

ENTRADA EM VIGOR:

7.1 Esta Portaria entra em vigor na data de sua assinatura.

ROBERTO LUIZ DE LIMA GUIMARÃES
Diretor de Metrologia Legal



DESENHO ANEXO · PORTARIA INMETRO/DIMEL N.º 058 DE 13 DE JULHO DE 1999



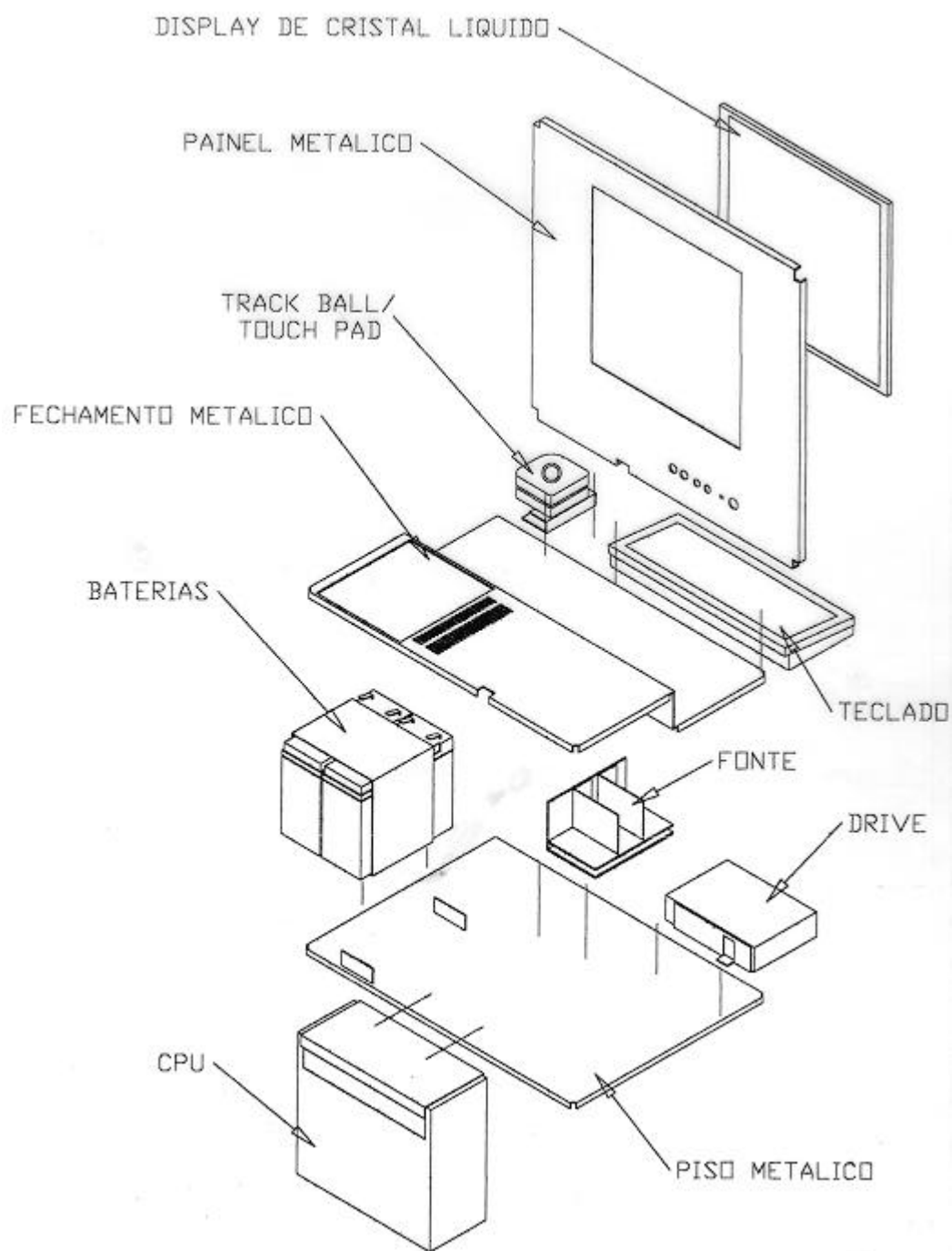
FABRICANTE:
AMD - ADVANCED MANUFACTURING SYSTEMS

COTAS EM:

VISTA FRONTAL E SUPERIOR DO CONJUNTO

ESCALA:

ANEXO:
01



DESENHO ANEXO · PORTARIA INMETRO/DIMEL N.º 058 DE 13 DE JULHO DE 1999



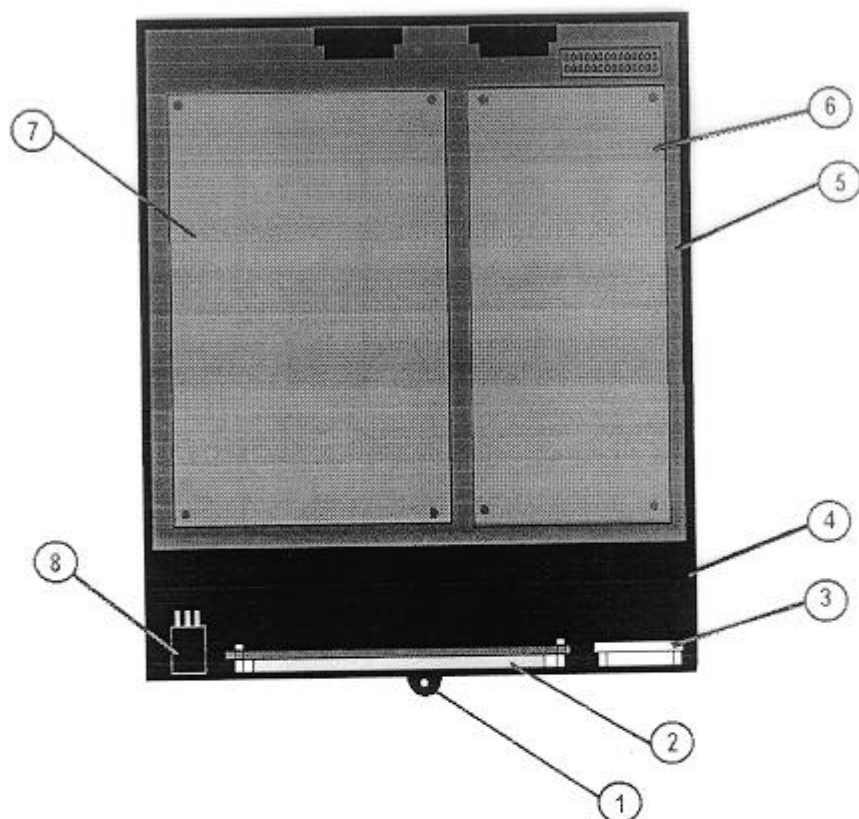
FABRICANTE:
AMD - ADVANCED MANUFACTURING SYSTEMS

VISTA EXPLODIDA DO SISTEMA PROCESSADOR

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
02



Item	Código	Descrição
01	-	Sistema Geral de Lacre
02	08.0300.002	Módulo Display
03	70.0104.001	Módulo de Teclas
04	81.0700.001	Cj. Base da Caixa
05	70.0103.001	Mód. Back Plane
06	38.0100.001	Kit Speed Interface antena
07	70.0101.004	CPU
08	30.0100.013	Cabo Chave Liga/Desliga Mód. Medidor

DESENHO ANEXO · PORTARIA INMETRO/DIMEL N.º 058 DE 13 DE JULHO DE 1999



FABRICANTE:
AMD - ADVANCED MANUFACTURING SYSTEMS

"AMS - PHILADELPHIA 2"
VISTA DO PLANO DE SELAGEM

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
03