

MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, DO COMÉRCIO E DO TURISMO - MICT

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO

Portaria INMETRO/DIMEL/Nº 025, de 14 de maio de 1998.

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 nº 257, de 12/11/1991, conferindo-lhe as atribuições dispostas no item 4.1, alínea "g" da Regulamentação Metrológica aprovada pela Resolução nº 11, de 12 de outubro de 1988, do CONMETRO, resolve:

Aprovar, em caráter provisório, o modelo SPEED CLIP, de medidor de velocidade de veículos automotivos, marca CSP, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da execução das verificações metrológicas.

1 CARACTERÍSTICAS DO MODELO

1.1 Fabricante: CSP Controle e Automação Ltda.

Endereço: Rodovia SC 401 Km 01 Parqtec Alfa - Saco Grande - Florianópolis - SC

1.2 Designação: medidor de velocidade de veículos automotivos

1.3 Marca: CSP

1.4 Modelo: SPEED CLIP

1.5 Descrição: Instrumento para medição da velocidade de deslocamento de veículos automotivos, com princípio de funcionamento baseado na alteração do campo magnético de sensores indutivos, que , pode controlar até 03 (três) faixas de trânsito simultaneamente. É constituído por sistema medidor, processador e dispositivo registrador.

1.5.1 Sistema medidor: constituído por 2 (dois) laços indutivos, por faixa de trânsito, com distância de instalação de 3,0m, entre si.

1.5.2 Sistema processador: responsável por coletar e processar a informação oriunda do sistema medidor, bem como controlar as demais funções do instrumento.

1.5.3 Dispositivo registrador: constituído por no mínimo 01 (uma) e no máximo 03 (três) câmeras digitais, que são respectivamente direcionadas para determinada faixa de trânsito. O dispositivo é acionado quando a velocidade do veículo está acima da máxima estabelecida.

1.5.4 Captação da informação: é coletada através da retirada do disco rígido, para posterior tratamento das informações.

2 ESPECIFICAÇÕES

2.1 Tensão nominal de alimentação: 110/220 VAC

2.2 Temperatura de operação: -10°C a + 50°C

3 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS

3.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do processo nº 52 600 00 1272/98.

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 de fabricação; e
- c) número 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 a velocidade na qual o instrumento está ajustado, de acordo com a velocidade máxima estabelecida.

5.2 Verificações periódicas

5.2.1 As verificações periódicas serão executadas, a cada exercício, no local de instalação do instrumento.

5.2.2 Serão executadas 5 (cinco) medições para a velocidade na qual o instrumento está ajustado, de acordo com a velocidade máxima estabelecida.

5.3 Verificações eventuais

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

5.4 Inspeção metrológica

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

5.4.2 Serão executadas 5 (cinco) medições para a velocidade na qual o instrumento está ajustado.

5.5 Erros máximos permitidos

5.5.1 Na primeira verificação, nas verificações periódicas e nas verificações eventuais será permitido erro máximo de ± 5 km/h para cada medição, ou ± 5 % para velocidades acima de 100km/h.

5.5.2 Na inspeção metrológica será permitido erro máximo de ± 7 km/h para cada medição, ou ± 7 % para velocidades acima de 100km/h.

5.5.3 O erro máximo permitido para o instrumento em serviço é de ± 7 km/h, ou ± 7 % para velocidades 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, no qual deverá constar o local da instalação e a velocidade na qual o instrumento foi ajustado.

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

6 DESENHOS ANEXOS À PRESENTE PORTARIA

6.1 Vista frontal e lateral do modelo SPEED CLIP.

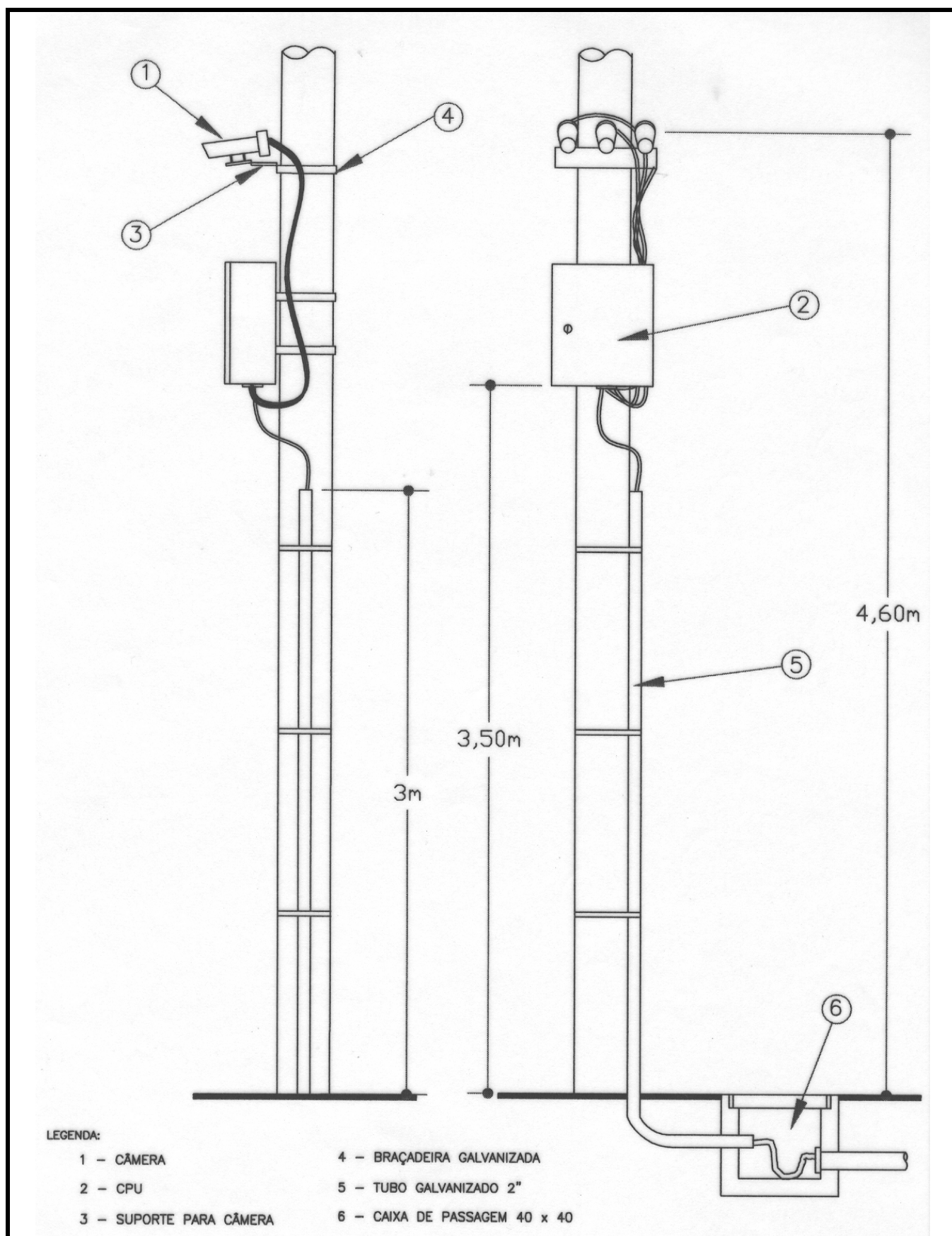
6.2 Vista superior da instalação do modelo SPEED CLIP.

6.3 Vista do plano de selagem do modelo SPEED CLIP.

7 ENTRADA EM VIGOR

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

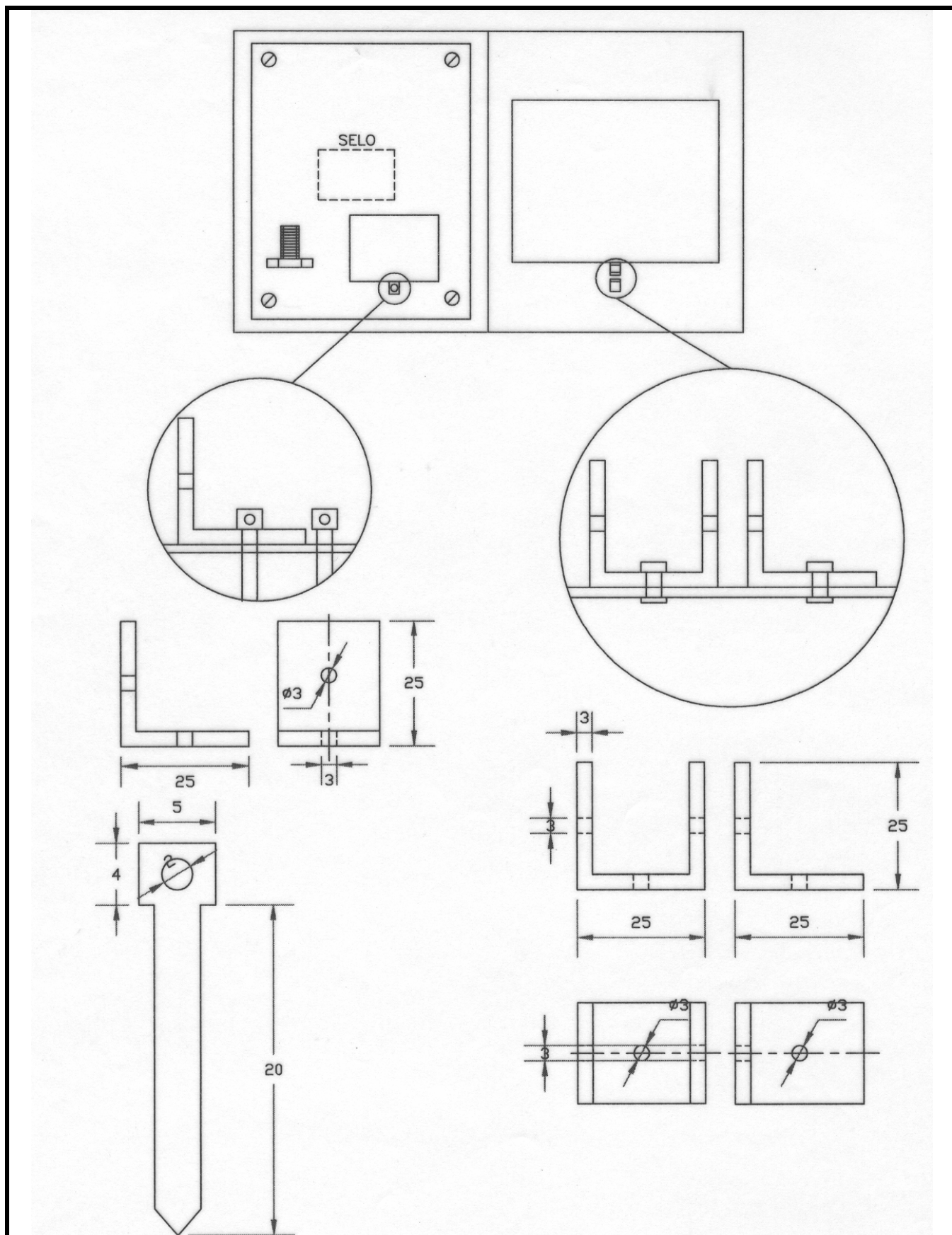
Roberto Luiz de Lima Guimarães
Diretoria de Metrologia Legal



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 025 DE 14 DE Maio DE 1998

	FABRICANTE:	COTAS EM:
	C S P – CONTROLE E AUTOMAÇÃO LTDA	metros
	SPEED - CLIP	ESCALA:
	VISTA LATERAL E FRONTAL	S/ESCALA
		ANEXO:
		1

ANEXO:
2



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 025 DE 14 DE Maio DE 1998

	FABRICANTE:	COTAS EM:
	C S P – CONTROLE E AUTOMAÇÃO LTDA	mm
	SPEED - CLIP	ESCALA:
	PLANO DE SELAGEM	S/ESCALA
		ANEXO:
		3