

MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA E DO COMÉRCIO - MIC
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E
QUALIDADE INDUSTRIAL – INMETRO

Portaria INMETRO/Nº 142, de 23 de outubro de 1986.

O Presidente do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - INMETRO, usando das atribuições que lhe confere o item 4.1, letra "g" da Regulamentação Metrológica aprovada pela Resolução nº 01/82, baixada pelo CONMETRO em 27 de abril de 1982, resolve:

Aprovar, para medição comercial de massa, os modelos 118-A, 118-B e 118-C de balança não automática, marca SATURNO, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da realização do exame inicial e das aferições periódicas.

1 CARACTERÍSTICAS DOS MODELOS:

1.1 Fabricante: Saturno Indústria e Assistência Técnica de Balanças Ltda.

Endereço: Rua Campos Salles, 55, Niterói, Canoas - RS.

1.2 Descrição: Balança não automática, de braços desiguais, variáveis linearmente, composta.

1.3 Marca: SATURNO

1.4 Modelos: 118-A, 118-B e 118-C

1.5 Cargas máximas: 300 kg, 500 kg e 1000 kg, respectivamente.

1.6 Elementos indicadores:

1.6.1 Cursor correção sobre escala metálica, graduada de 0 a 10 kg, com numeração de 1 em 1 kg e divisões de 100 g, para os modelos 118-A e 118-B; e de 0 a 50 kg, com numeração de 5 em 5 kg e divisões de 200g, para o modelo 118-C.

1.6.2 Cursor correção sobre escala metálica, graduada de 0 a 290 kg, para o modelo 118-A e de 0 a 490 kg, para o modelo 118-B, com divisões de 10 kg e numeração de 10 em 10 kg; e de 0 a 950 kg, para o modelo 118-C, com divisões de 50 kg e numeração de 50 em 50 kg; possuindo entalhes em cada divisão.

1.7 Dispositivos complementares:

1.7.1 Dispositivo de ajuste de zero.

1.7.2 Dispositivo de trava.

1.7.3 Dispositivo de alívio da plataforma (opcional).

1.7.4 Rodas para o movimento do instrumento (opcional).

2 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS:

2.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do Processo nº 26 401 001 012/85.

3 INSCRIÇÕES OBRIGATÓRIAS:

3.1 A balança deverá possuir placa de identificação, em local de fácil visibilidade, indicando:

a) marca ou nome do fabricante;

b) endereço do fabricante;

- c) designação do modelo;
- d) carga máxima;
- e) nº de serie e ano de fabricação ; e,
- f) nº da Portaria de Aprovação de Modelo.

4 CONTROLE METROLÓGICO:

4.1 Exame inicial: Será procedido na fábrica e consistirá na execução dos ensaios previstos no item 10.5 da Portaria MTIC nº 63/44.

4.2 Aferições periódicas: Serão procedidas anualmente e consistirão na execução dos ensaios previstos no item 10.5 da Portaria MTIC nº 63/44.

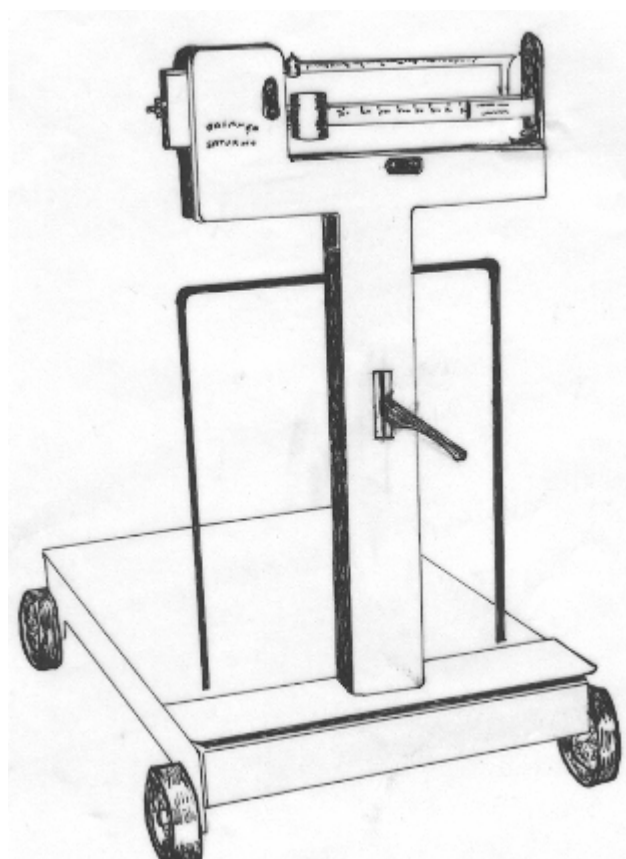
4.3 Tolerâncias: No exame inicial e nas aferições periódicas serão aplicadas as tolerâncias constantes do item 10.3 da Portaria MTIC nº 63/44.

4.4 sinal de aferição: O sinal de aferição, identificador do Órgão Metrológico e do ano da execução do exame, será apostado próximo aos elementos indicadores.

5 DESENHO ANEXO À PRESENTE PORTARIA:

5.1 Vista frontal.

Masao Ito
Presidente do INMETRO



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 142 DE 23 DE outubro DE 1986



FABRICANTE:
SATURNO-IND. E ASSIST. TÉCNICA DE BALANÇAS LTDA.

COTAS EM:

ESCALA:

VISTA FRONTAL

ANEXO:
1