

MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, DO COMÉRCIO E DO TURISMO - MICT

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO

Portaria INMETRO/DIMEL/Nº 046, de 22 de março de 1996.

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, Considerando a Resolução nº 795, de 16 de maio de 1995, do CONT.RAN, resolve:

Aprovar, em caráter provisório, o modelo RIT 100 de medidor de velocidade de veículos automotivos, marca ENGEBRÁS, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da execução das verificações metrológicas.

1 CARACTERÍSTICAS DOS MODELOS:

1.1 Fabricante: ENGEBRÁS INDÚSTRIA, COMÉRCIO E TECNOLOGIA DE INFORMÁTICA LTDA.

Endereço: Rua Santa Erotildes, 80 - Vila dos Remédios - Osasco - SP

1.2 Designação: medidor de velocidade de veículos automotivos, também chamado de "barreira eletrônica".

1.3 Marca: ENGEBRÁS

1.4 Modelos: RIT 100

1.5 Descrição: instrumento para medição da velocidade de deslocamento de veículos automotivos, com princípio de funcionamento baseado na alteração do campo magnético de laços indutivos e constituído pelos sistemas medidor e processador e o dispositivo registrador.

1.5.1 Sistema medidor: é constituído basicamente por 3 (três) laços indutivos, onde é iniciada e finalizada a medição de deslocamento do veículo.

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

1.5.5 Dispositivo registrador: constituído por câmera que capta a imagem do veículo quando sua velocidade encontra-se acima da máxima permitida. A imagem é digitalizada e arquivada no disco rígido do instrumento.

1.5.6 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 V

2.2 Temperatura de operação: -10 °C a + 60 °C

3 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS:

3.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do processo nº 52 600 004 076/95.

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 no local de instalação 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 nominal máxima permitida (V_{maz}) na via para a qual o instrumento está ajustado.

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 nominal máxima permitida (V_{maz}) da via para a qual o instrumento está ajustado.

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 nominal máxima permitida (V_{maz}) da via, 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 nominal máxima permitida (V_{maz}) da via para a 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.

5.5.2 Na inspeção metrológica será permitido erro máximo de ± 7 km/h para cada medição.

5.5.3 O erro máximo permitido para o instrumento em serviço é de ± 7 km/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 máxima permitida da via para a 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 da instalação do módulo de interface e câmera

6.2 Vista superior da posição de instalação dos sensores

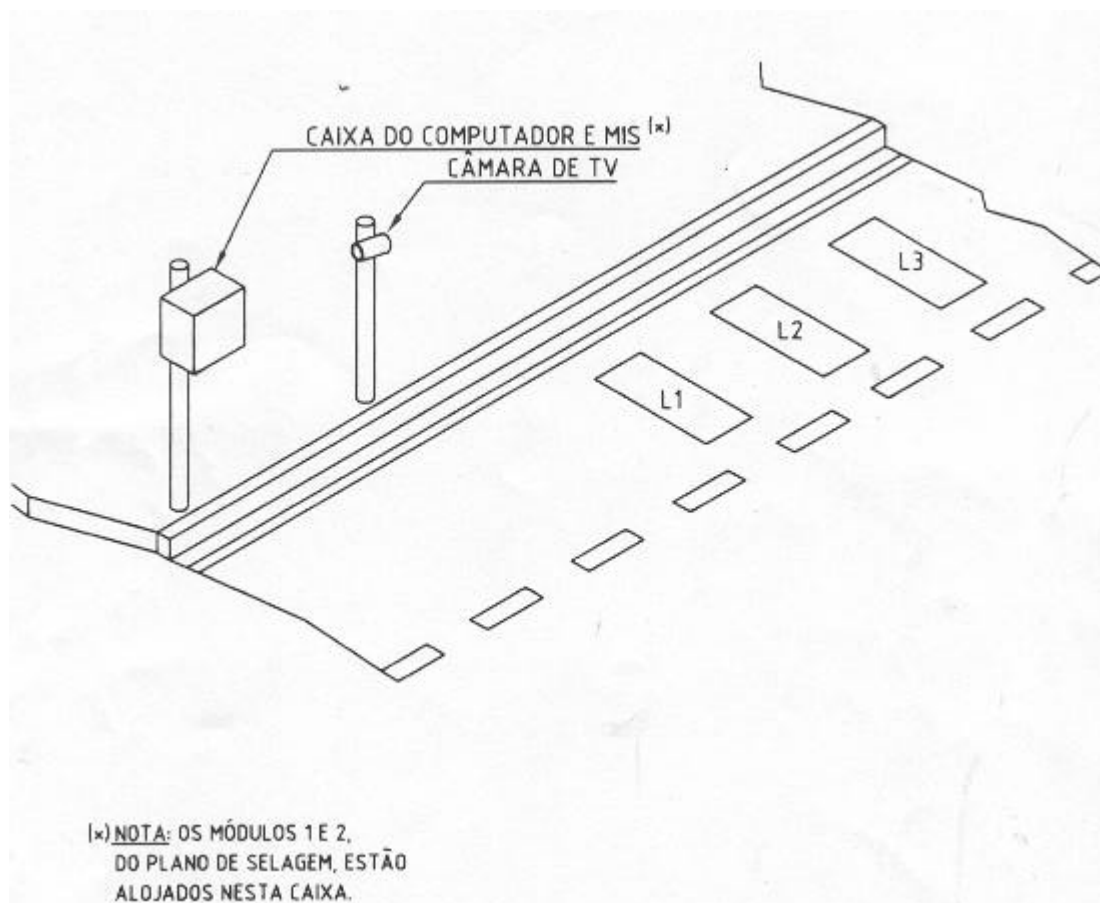
6.3 Vista do plano de selagem do módulo dos parâmetros de verificação

6.4 Vista do plano de selagem do módulo de controle

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 À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 046 DE 22 DE março DE 1996



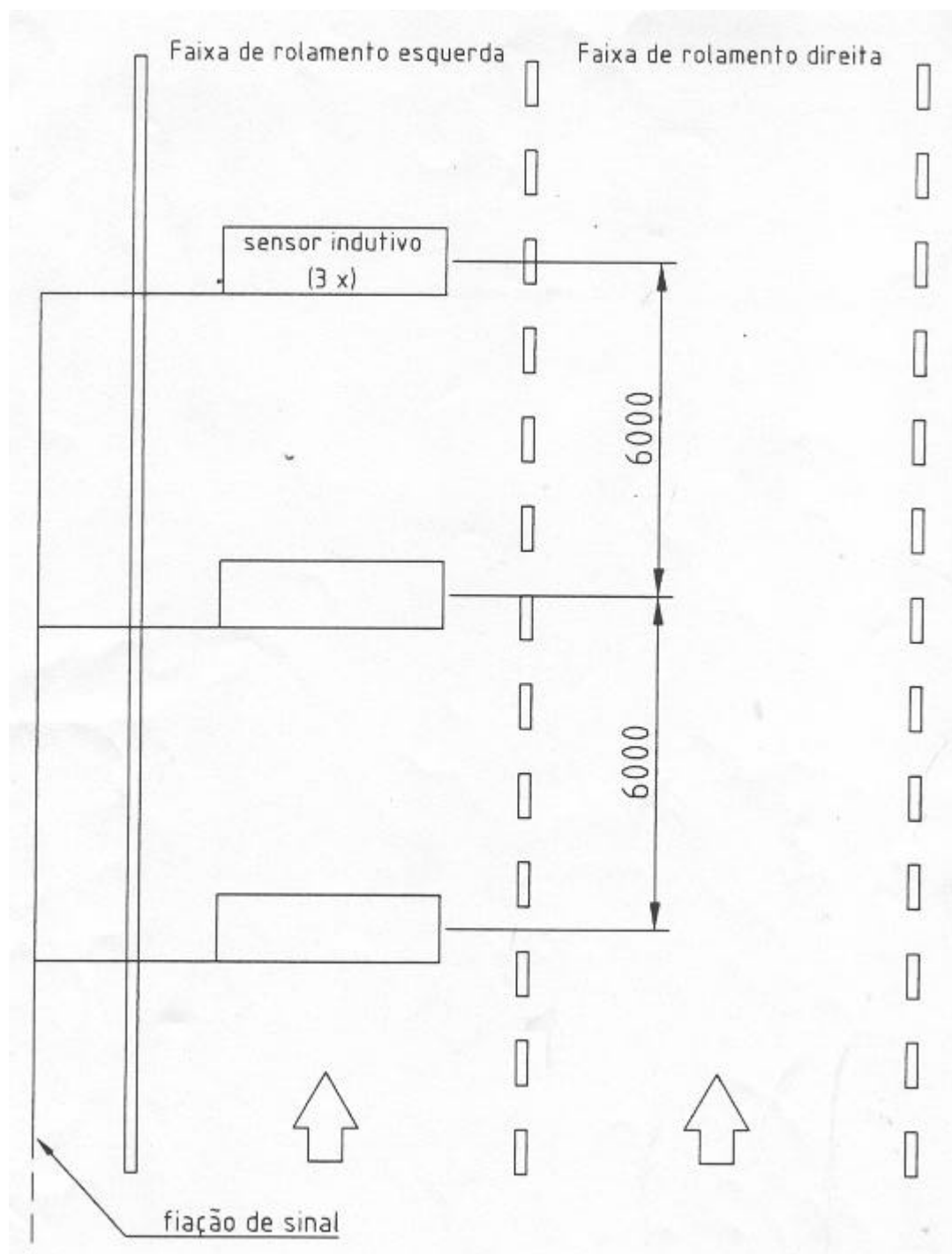
FABRICANTE:
ENGEBRÁS INDUSTRIA, COMÉRCIO E TECNOLOGIA DE
INFORMÁTICA LTDA.

VISTA DA INSTALAÇÃO DO MODELO DE INTERFACE E
CAMERA

COTAS:

ESCALA:
N/A

ANEXO:
01



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 046 DE 22 DE março DE 1996



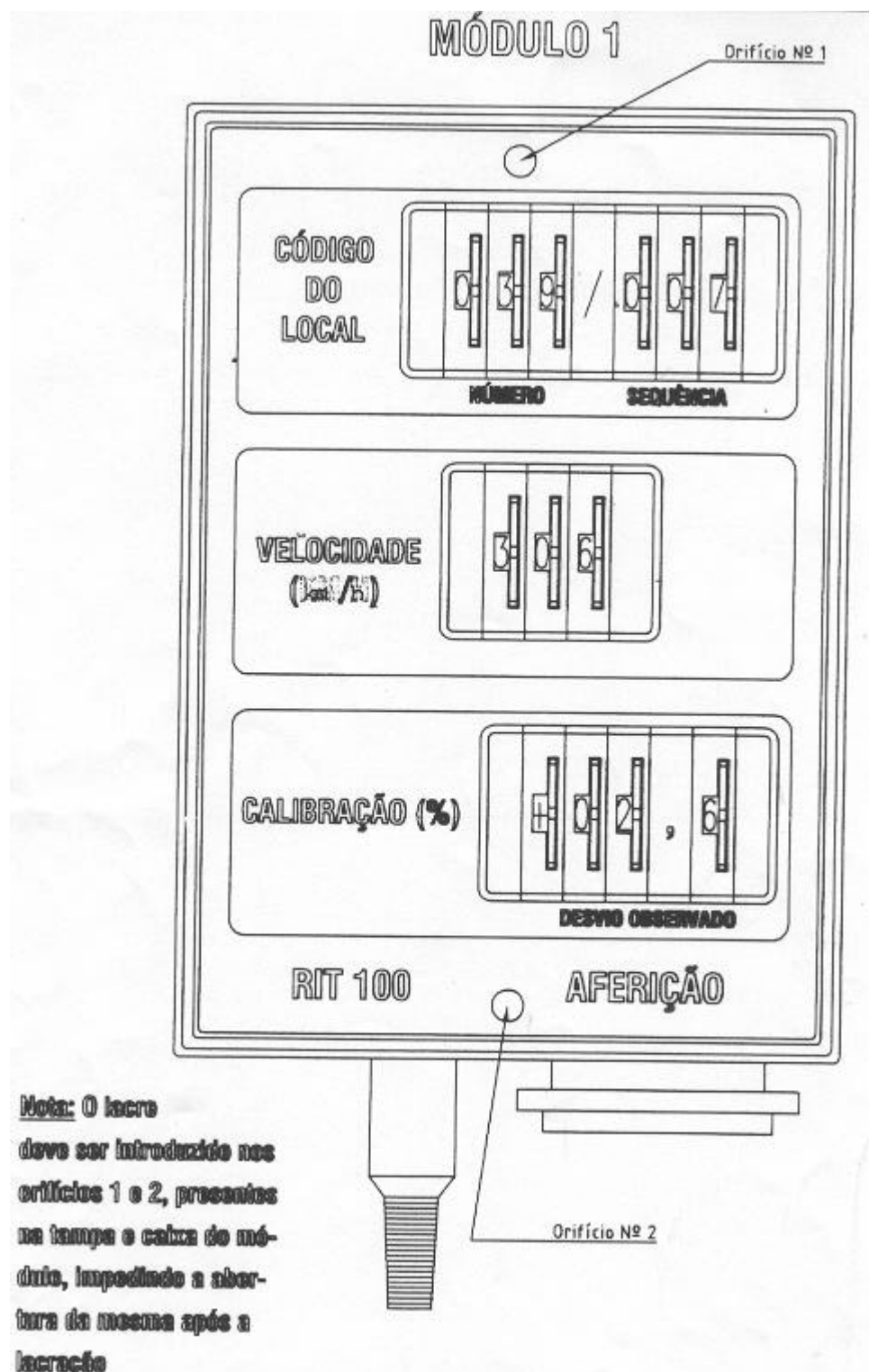
FABRICANTE:
ENGEBRÁS INDUSTRIA, COMÉRCIO E TECNOLOGIA DE
INFORMÁTICA LTDA.

VISTA SUPERIOR DA POSIÇÃO DE INSTALAÇÃO DOS
SENSORES

COTAS:

ESCALA:
1:50

ANEXO:
02



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 046 DE 22 DE março DE 1996



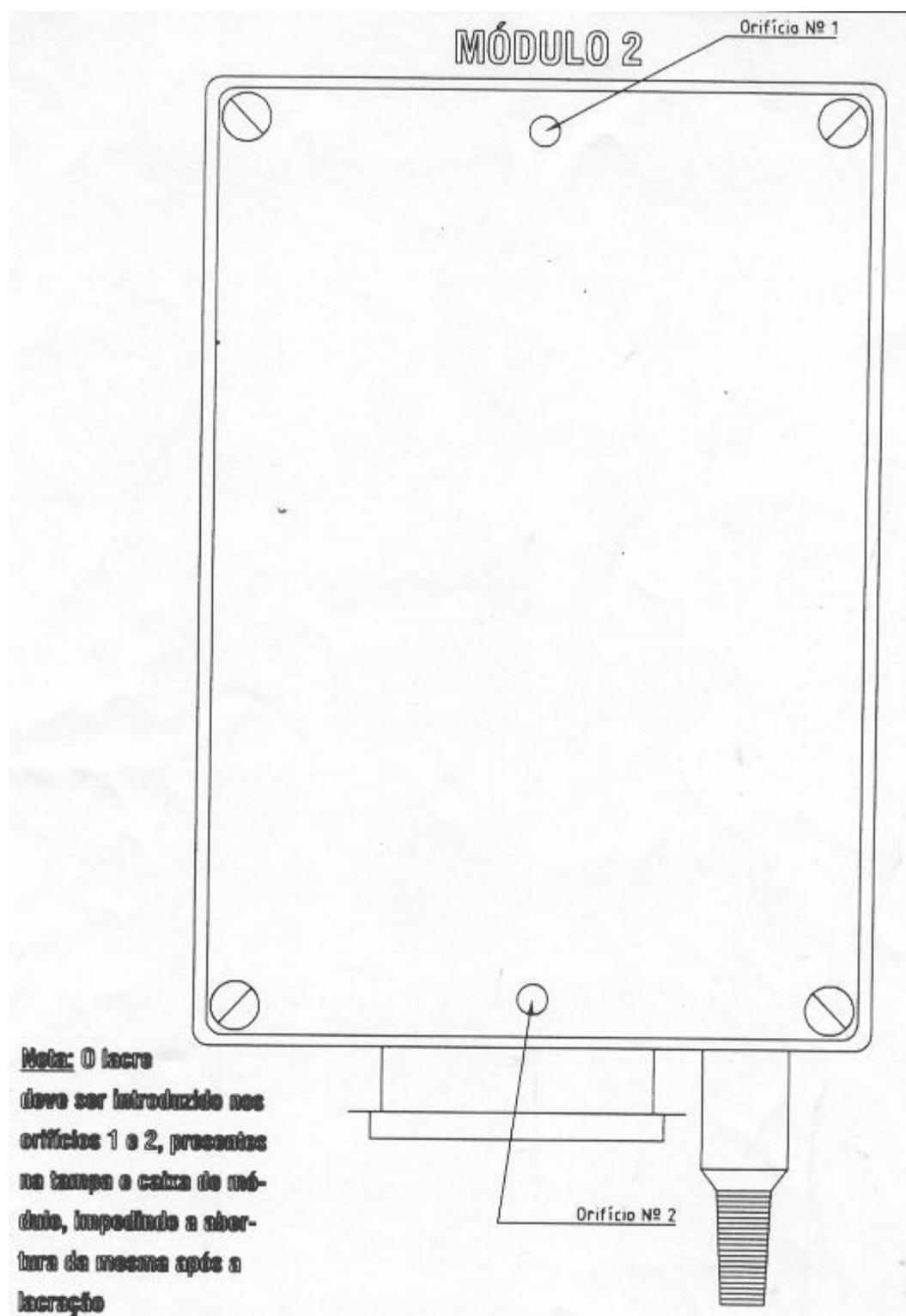
FABRICANTE:
ENGEBRÁS INDUSTRIA, COMÉRCIO E TECNOLOGIA DE
INFORMÁTICA LTDA.

VISTA DO PLANO DE SELAGEM DE MÓDULO DOS
PARAMETROS DE VERIFICAÇÃO

COTAS EM:
mm

ESCALA:
1:1

ANEXO:
03



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 046 DE 22 DE março DE 1996



FABRICANTE:
ENGEBRÁS INDUSTRIA, COMÉRCIO E TECNOLOGIA DE
INFORMÁTICA LTDA.

VISTA DO PLANO DE SELAGEM DO MODULO DE
CONTROLE

COTAS EM:
mm

ESCALA:
1:1

ANEXO:
04