

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

Portaria INMETRO/Nº 101, de 21 de agosto de 1985.

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, o modelo 85 de balança não automática, marca CAMBÉ, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da realização do exame inicial e das aferições periódicas.

1 CARACTERÍSTICAS DO MODELO:

1.1 Fabricante; Cambé Indústria e comércio de Balanças Rodoviárias Ltda.

Endereço: Rua Rio Jequitinhonha, 418, Jardim Santo Amaro, Cambé, Paraná - PR.

1.2 Descrição: Balança mista, constituída pela combinação de balança de braços desiguais invariáveis, associada a balança de cursor, composta.

1.3 Marca: CAMBÉ

1.4 Modelo: 85

1.5 Carga máxima: 200 kg

1.6 Elemento indicador: Cursor correção sobre escala metálica, graduada de 0 a 10 kg, menor divisão de 100g, numerada de 1 em 1 kg.

1.7 Relação de multiplicação: 1 para 100

1.8 Dispositivo complementares:

1.8.1 Dispositivo de ajuste do zero.

1.8.2 Dispositivo de trava.

1.8.3 Coleção de contrapesos em ferro fundido, com as seguintes quantidades e valores:

Quantidades	Valor nominal representativo (kg)	Valor nominal da massa do contrapeso (kg)
2	10	0,1
1	20	0,2
1	50	0,5
1	100	1,0

Obs; o resultado da medição compreende o valor indicado na escala acrescente do valor representativo dos contrapesos, quando utilizados.

2 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS:

2.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do Processo nº 26 401 001 448/85.

3 INSCRIÇÕES OBRIGATÓRIAS:

3.1 O instrumento 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 série 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:

4.3.1 No exame inicial e nas aferições periódicas, serão aplicadas as tolerâncias constantes no item 10.5 da Portaria MTIC nº 63/44.

4.3.2 Para os pesos, serão aplicadas as tolerâncias constantes no item 10.5 da Portaria MTIC nº 63/44.

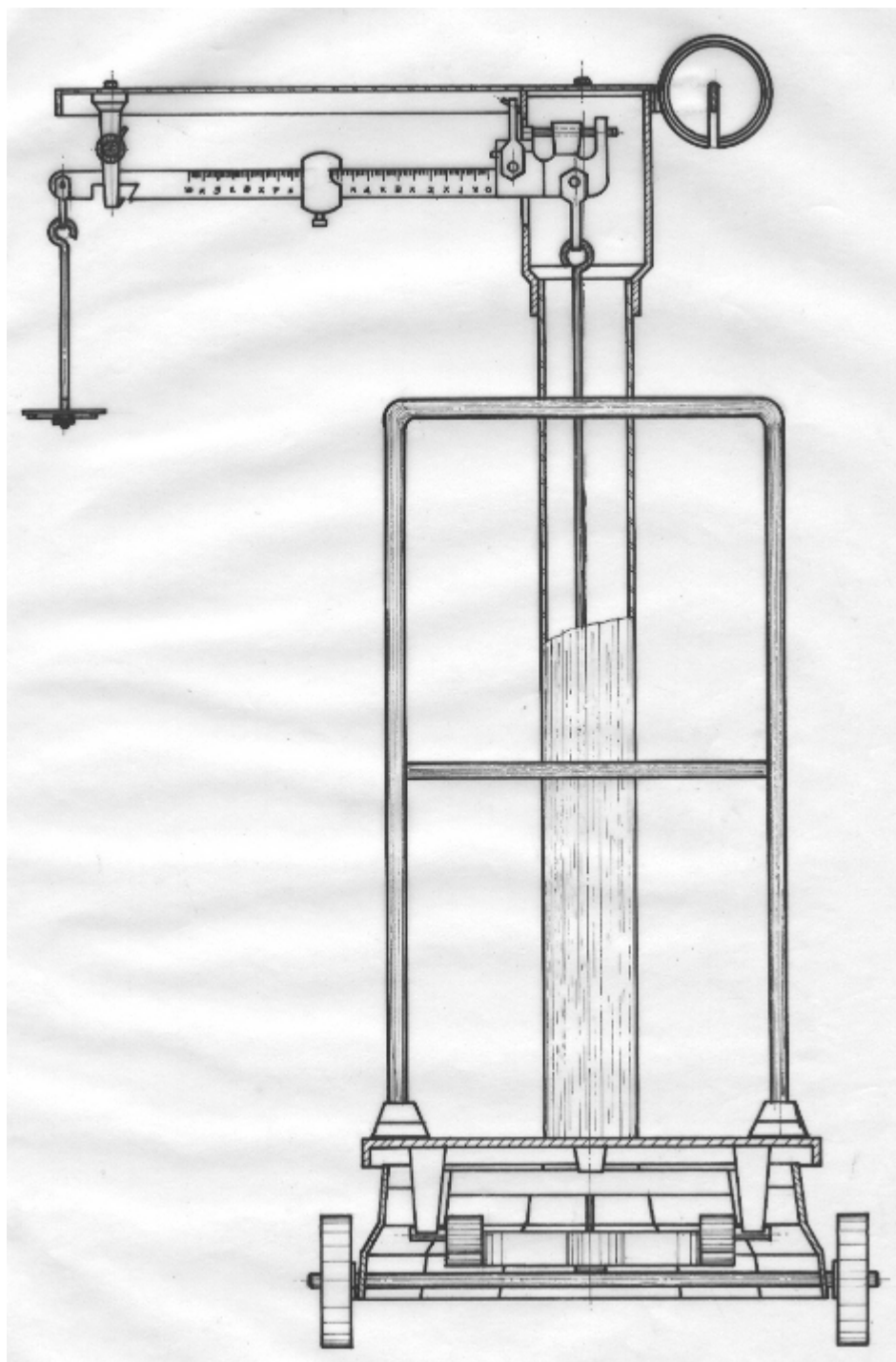
4.4 Sinal de aferição; O sinal de aferição, identificador do Órgão Metrológico e do ano da execução do exame, será apostado próximo à escala citada no item 1.6.

5 DESENHOS ANEXOS À PRESENTE PORTARIA:

5.1 Vista frontal em corte.

5.2 Vista lateral em corte.

Juarez Távura Veado
Presidente do INMETRO



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO Nº 101 DE 21 DE agosto DE 1985.



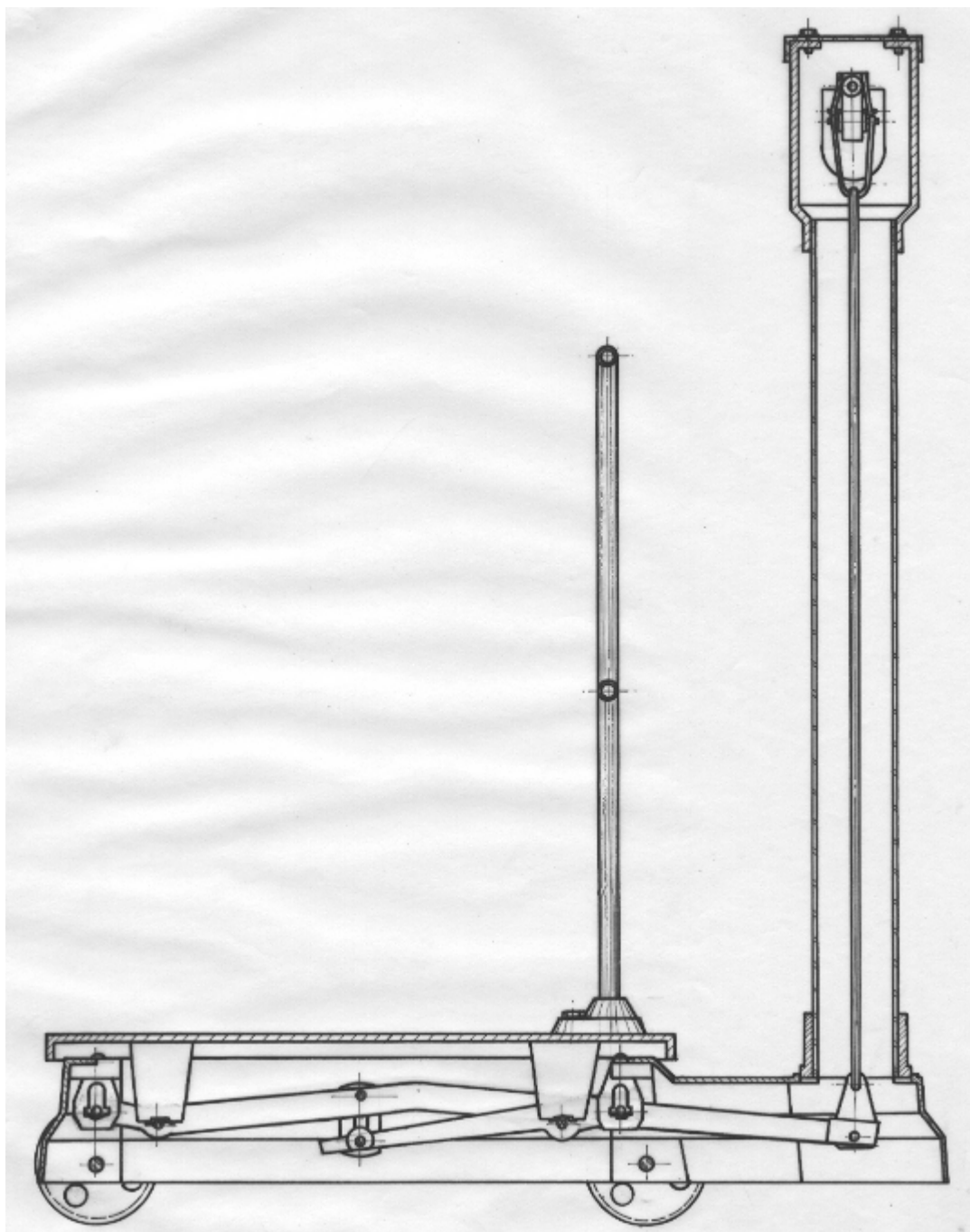
FABRICANTE:
CAMBÉ IND. COM. DE BALANÇAS RODOV. LTDA.

COTAS EM:

VISTA FRONTAL EM CORTE

ESCALA:

ANEXO:
01



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO Nº 101 DE 21 DE agosto DE 1985.



FABRICANTE:
CAMBÉ IND. COM. DE BALANÇAS RODOV. LTDA.

COTAS EM:

VISTA LATERAL EM CORTE

ESCALA:

ANEXO:
02