

MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, DO COMÉRCIO E DO TURISMO EXTERIOR - MDIC

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO

Portaria INMETRO/DIMEL/Nº 148, de 28 de agosto de 2003.

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, o modelo 007, de instrumento de pesagem não automático, de equilíbrio não automático, mecânico, marca JB, bem como as instruções que deverão ser observadas quando da realização das verificações metrológicas.

1 CARACTERÍSTICO DO MODELO:

1.1 Fabricante: JB- Indústria e Comércio de Máquinas e Balanças Ltda.

Endereço: Rua Cachoeira, 1163, Pari.

CEP: 03024-000 - São Paulo -SP.

1.2 Descrição: Instrumento de pesagem de funcionamento não automático, de equilíbrio não automático, mecânico, constituído basicamente por dispositivo receptor de carga (prato), dispositivo transmissor de carga (sistema de alavancas), dispositivo de equilíbrio de carga e dispositivo indicador.

1.3 Marca: JB

1.4 Modelo, classe de exatidão, carga máxima, valor de divisão de verificação, carga mínima, amplitude da haste, numeração da haste e dimensões do dispositivo receptor de carga: constantes do quadro abaixo.

Modelo	Classe de Exatidão	Carga Máxima (Max) (g)	Valor de Divisão de verificação (e) (g)	Carga Mínima (Min) (g)	Amplitude da haste (g)	Numeração da haste (g)	Dimensões do Dispositivo Receptor de Carga Ø Mm
007	III	1,610	0,2	4	0 a 10 0 a 100 0 a 500	1 em 1 10 em 10 100 em 100	150

1.5 Dispositivo Indicador:

1.5.1 Peso cursor destinado a deslizar continuamente sobre a 1ª haste metálica com amplitude, valor de divisão e numeração, constantes do quadro citado no item 1.4 da presente Portaria.

1.5.2 Peso cursor destinado a ser colocado em posições definidas (entalhes) da 2ª haste metálica com amplitude, valor de divisão e numeração, constantes do quadro citado no item 1.4 da presente Portaria.

1.5.3 Peso cursor destinado a ser colocado em posições definidas (entalhes) da 3ª haste metálica com amplitude, valor de divisão e numeração, constantes do quadro citado no item 1.4 da presente Portaria.

1.6 Dispositivos complementares:

1.6.1 Dispositivo de trava.

1.6.2 Dispositivo de retorno a zero não automático.

1.6.3 Dispositivo de nivelamento, composto por pés reguláveis.

1.6.4 Dispositivo indicador de nível.

1.6.5 Contrapesos em aço inox, em quantidade e valores constantes do quadro abaixo:

Contrapesos:

Quantidade	Valor Nominal Representativo (g)	Valor Nominal da massa do contrapeso (g)
01	500	100
01	500	100

2 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS:

2.1 Conforme memorial descritivo e desenhos constantes do Processo n.º 52600.004691/2002.

3 INSCRIÇÕES OBRIGATÓRIAS:

3.1 O modelo, a que se refere a presente Portaria, deverá trazer, em local de fácil visibilidade, as seguintes inscrições:

- a) marca ou nome do fabricante;
- b) endereço do fabricante;
- c) designação do modelo;
- d) nº de série e ano de fabricação;
- e) nº da Portaria de aprovação de modelo;
- f) classe de exatidão na forma: ... **III**;
- g) carga máxima na forma: Max...;
- h) carga mínima na forma: Min....; e,
- i) valor de divisão de verificação na forma: e=...;

3.2 As inscrições relativas às alíneas “d”, “g”, “h” e “i”, do item 3.1, devem constar na haste metálica, próximas ao resultado da pesagem.

4 CONTROLE METROLÓGICO:

4.1 Verificações e erro máximo permitido: Conforme Portaria INMETRO n.º 236/94, e normas de procedimentos pertinentes.

4.2 Marca de verificação: Identificadora do Órgão Metrológico e do ano da execução da verificação será aposta no instrumento, em local apropriado e visível, sem que seja necessário deslocar o instrumento quando em uso, em cumprimento com o estabelecido no subitem 7.2 do RTM aprovado pela Portaria INMETRO n.º 236/94.

5 DESENHOS ANEXOS À PRESENTE PORTARIA:

5.1 Perspectiva do modelo 007;

5.2 Vista frontal do modelo 007;

5.3 Vista lateral do modelo 007;

5.4 Vista frontal do dispositivo indicador do modelo 007, com detalhe das réguas graduadas,

5.5 Vista superior sem o dispositivo receptor de carga (prato), do modelo 007, e,

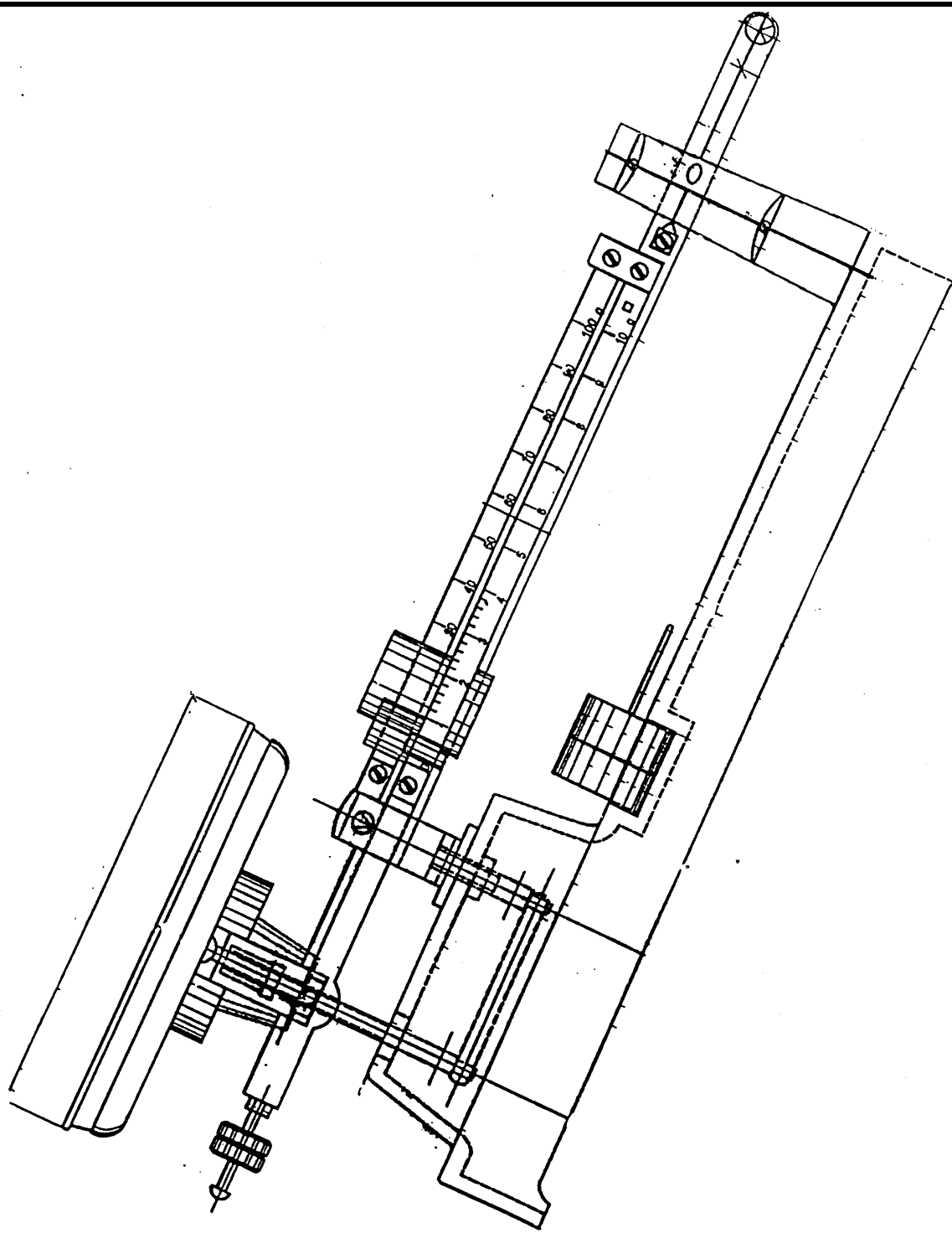
5.6 Vista da plaqueta de identificação do modelo 007.

6 ENTRADA EM VIGOR:

6.1 Esta Portaria entra em vigor na data de sua assinatura e terá validade de 10 (dez) anos.

ROBERTO LUIZ DE LIMA GUIMARÃES

Diretor de Metrologia Legal



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

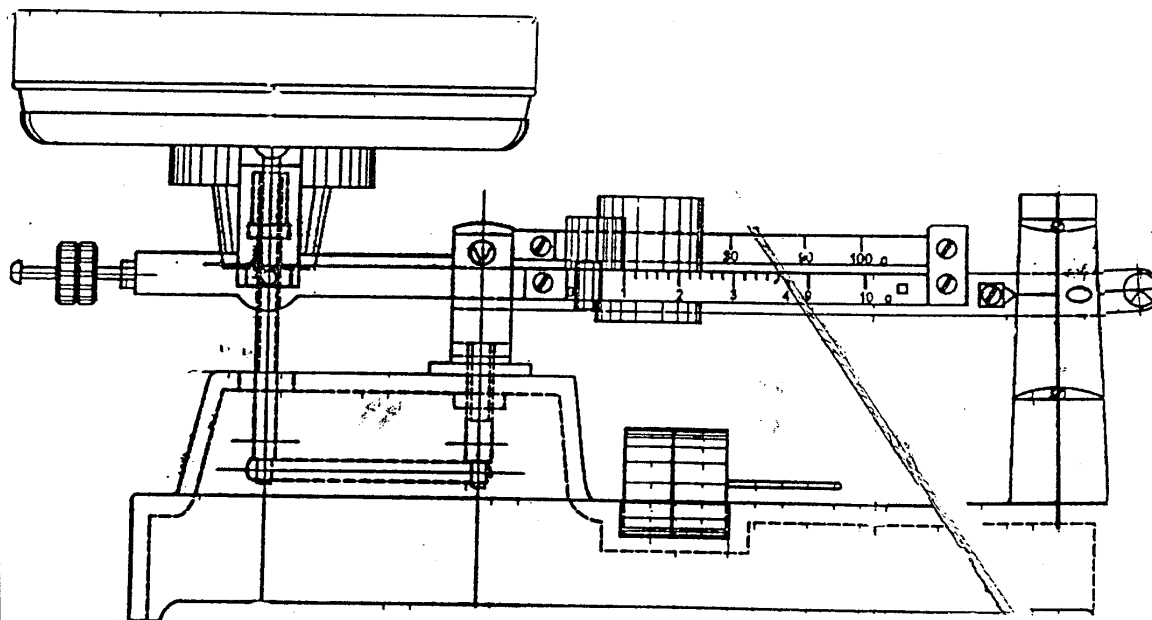
JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
01

PERSPECTIVA DO MODELO 007



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

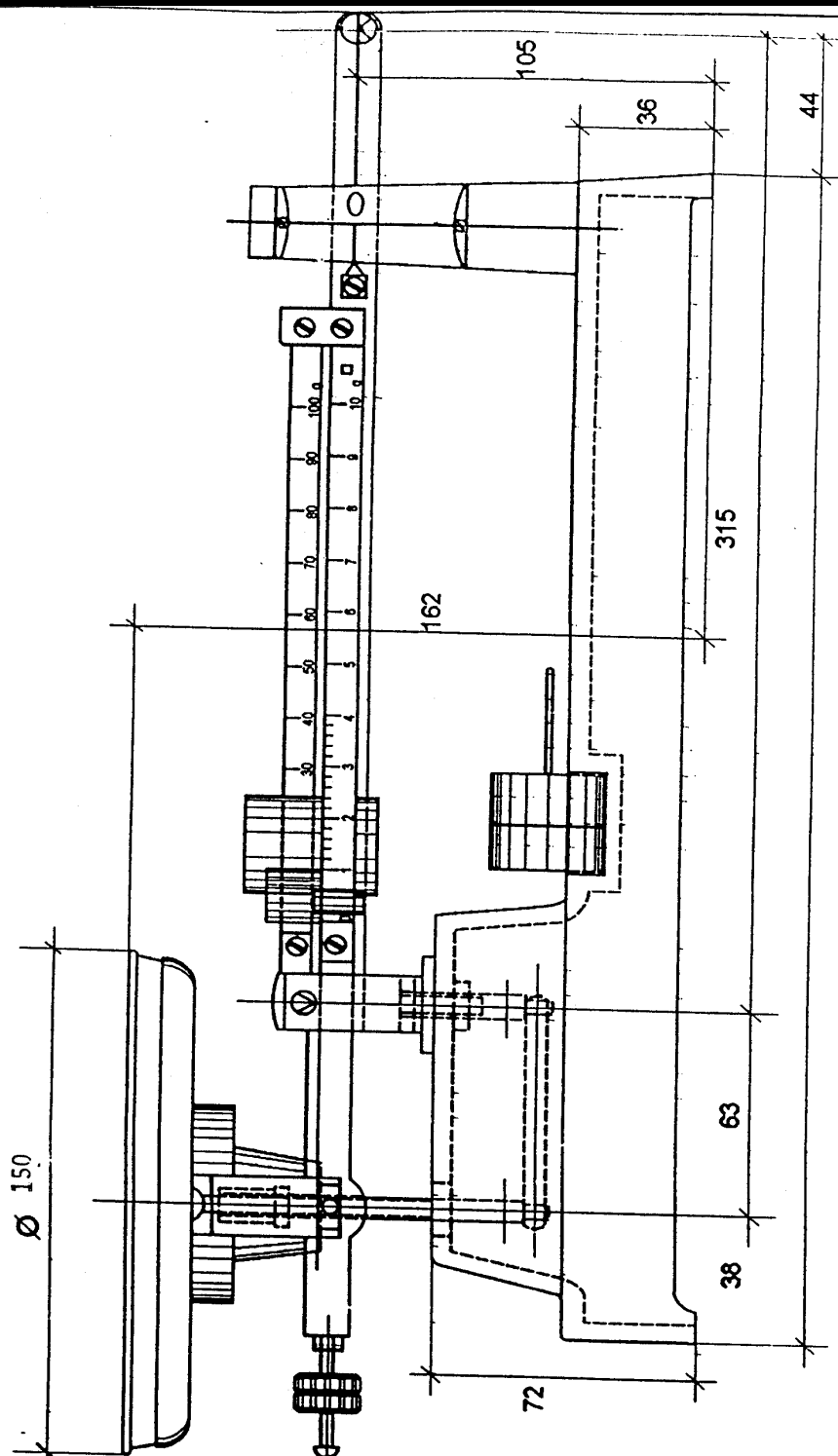
JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
02

VISTA FRONTAL DO MODELO 007



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

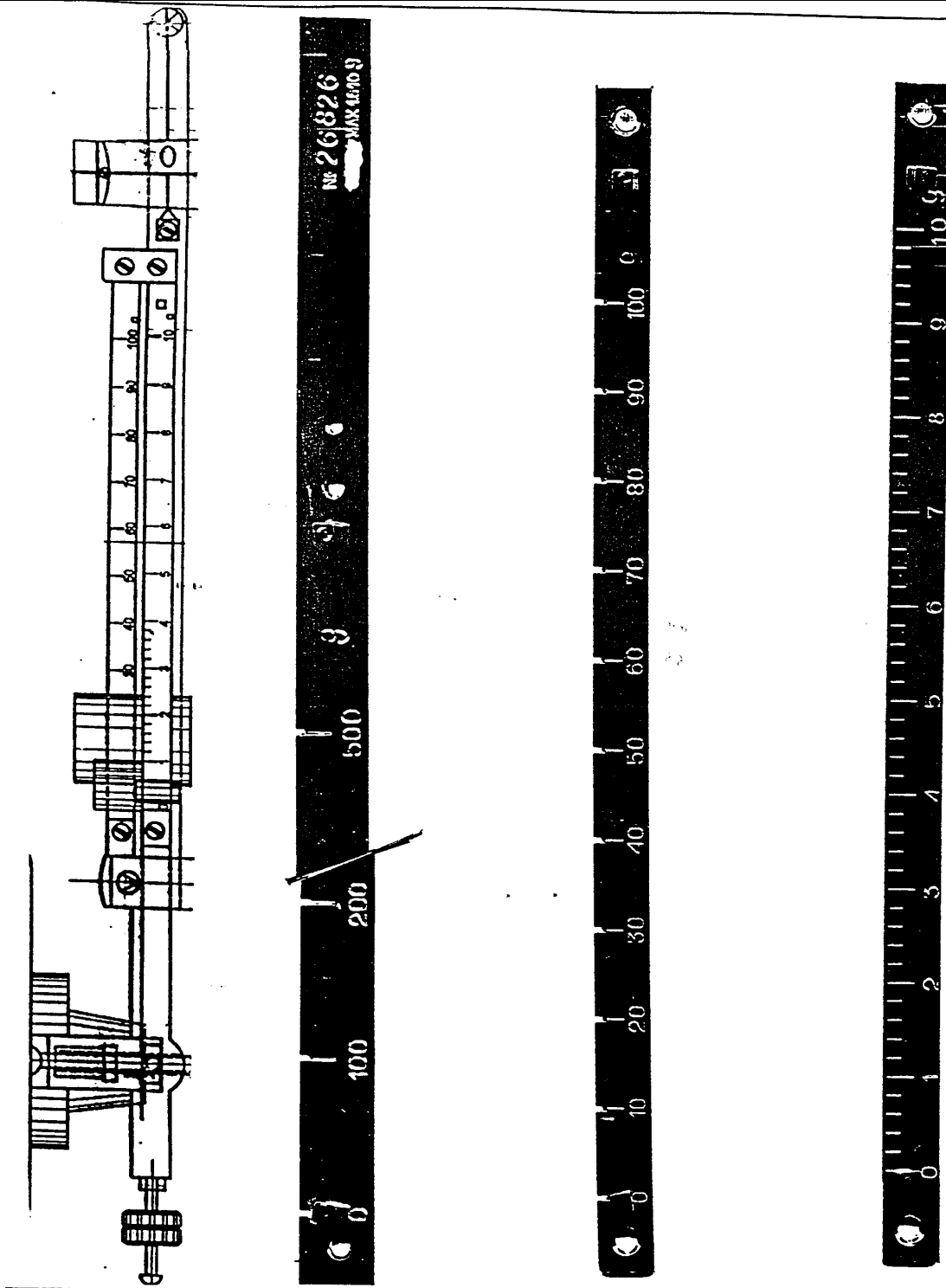
JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

VISTA LATERAL DO MODELO 007

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
03



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

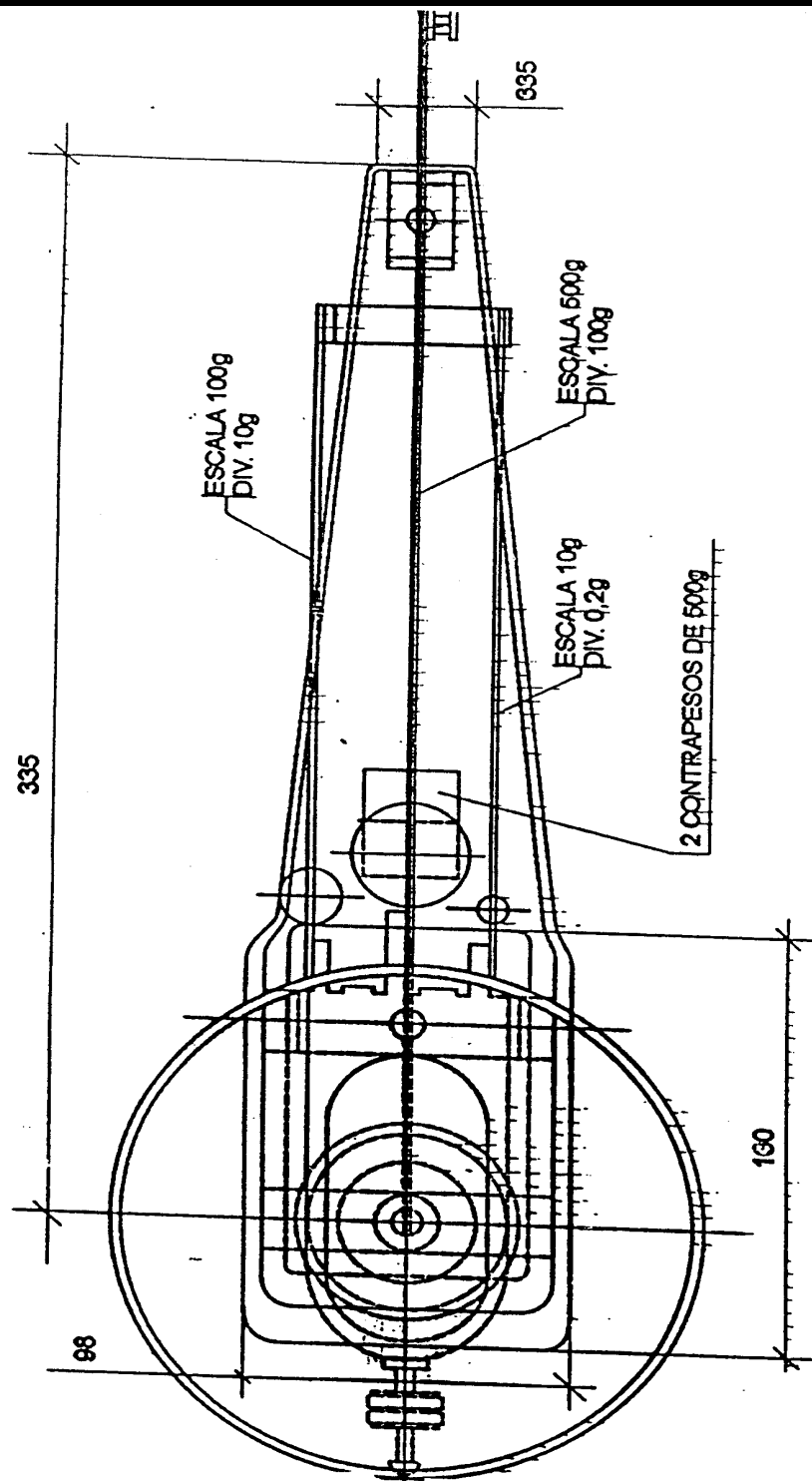
JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

VISTA FRONTAL DO DISPOSITIVO INDICADOR DO
MODELO 007, COM DETALHES DAS RÉGUAS
GRADUADAS

COTAS EM:

ESCALA:

ANEXO:
04



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

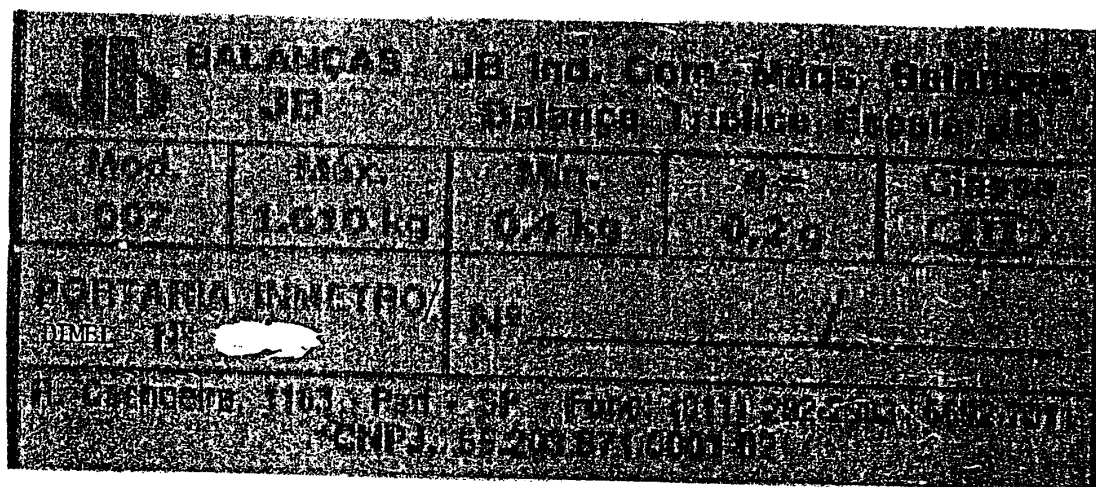
JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

COTAS EM:

ESCALA:

VISTA SUPERIOR SEM O DISPOSITIVO RECEPTOR DE
CARGA (PRATO) DO MODELO 007.

ANEXO:
05



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 148 DE 28 DE agosto DE 2003



FABRICANTE:

JB – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MAQUINAS E
BALANÇAS LTDA

COTAS EM:

ESCALA:

VISTA DA PLAQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO MODELO
007.

ANEXO:
06