



Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

O Diretor de Metrologia Legal do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro, no exercício da delegação de competência outorgada pelo Senhor Presidente do Inmetro, através da Portaria Inmetro nº 257, de 12 de novembro de 1991, conferindo-lhe as atribuições dispostas no subitem 4.1, alínea “g”, da regulamentação metrológica aprovada pela Resolução n.º 11, de 12 de outubro de 1988, do Conmetro,

De acordo com o Regulamento Técnico Metrológico, para instrumentos de pesagem não automáticos, aprovado pela Portaria Inmetro nº 236/1994; e

Considerando o constante do processo Inmetro nº 52600.027846/2013, resolve:

Art. 1º - Aprovar os modelos ATY64, ATY124, ATY224, ATX84, ATX124, ATX224, de instrumentos de pesagem não automáticos, de equilíbrio automático, eletrônicos, digitais, classe de exatidão **I**, marca Shimadzu, e condições de aprovação a seguir especificadas:

1 REQUERENTE

Nome: Shimadzu do Brasil Comércio Ltda.
Endereço: Av. Marquês de São Vicente, 1771 – Barra Funda
01139-003- São Paulo - SP

2 FABRICANTE

Nome: Shimadzu Philippines Manufacturing Inc.
Endereço: Block 15, Lot 15, Phase 3, Cavite EPZ, Rosario
4106 – Cavite - Philippines

3 IDENTIFICAÇÃO DO MODELO

Instrumento de medição: Instrumento de pesagem não automático
Marca: Shimadzu
Modelos: ATY64, ATY124, ATY224, ATX84, ATX124, ATX224
Classe de exatidão: **I**
País de origem: Philippines

4 CARACTERÍSTICAS METROLÓGICAS

Os modelos a que se refere a presente Portaria possuem as características conforme tabela a seguir:





Continuação da Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

TABELA 1 – Características Metrológicas

Modelo	Classe de Exatidão	Carga Máxima (Max) (g)	Valor de Divisão de Verificação (e) (g)	Valor de Divisão Real (d) (g)	Carga Mínima (Min) (g)	Limites particulares de temperatura°C/....°C	Dimensões do Dispositivo Receptor de Carga (∅) (mm)
ATY64	I	62	0,001	0,0001	0,01	10/30	91
ATY124		120	0,001	0,0001	0,01		
ATY224		220	0,001	0,0001	0,01		
ATX84		82	0,001	0,0001	0,01		
ATX124		120	0,001	0,0001	0,01		
ATX224		220	0,001	0,0001	0,01		

5 DESCRIÇÃO FUNCIONAL

Instrumento de pesagem de funcionamento não automático, de equilíbrio automático, eletrônico, digital, contador de peças, constituído basicamente por dispositivo receptor de carga (prato), dispositivo de equilíbrio de carga (sensor de compensação eletromagnética) e dispositivo indicador contendo um mostrador.

5.1 Dispositivo indicador: Eletrônico digital, do tipo LCD (Cristal Líquido), com 07 (sete) dígitos de 14 segmentos, que fornece as seguintes indicações principais:

5.1.1 Teste de inicialização: Quando da energização, o instrumento apresentará por alguns segundos uma série de indicações, sendo que após apresentará no mostrador a indicação zero.

5.1.2 Massa medida: Indicada por meio de até 07 (sete) dígitos.

5.1.3 PMP: Indicada por meio de até 07 (sete) dígitos.

5.1.4 Quantidade de Peças: Indicada por meio de até 07 (sete) dígitos.

5.1.5 Sobrecarga: Indicada através da visualização da expressão “OL”.

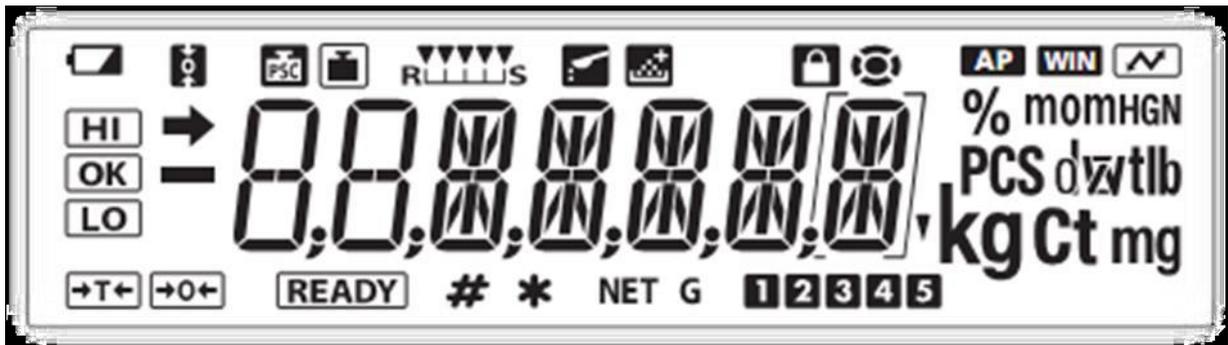
5.1.6 Subcarga: Indicada através da visualização da expressão “-OL”





Continuação da Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

5.2 Legendas:



- a) “” – Acende quando a tensão da bateria está baixa.
- b) “” – Acende quando a função de rastreamento do zero for ativada.
- c) “” – Indica que a balança está exatamente no “zero” através do uso da função de retorno ao zero.
- d) “” – Acende durante a calibração.
- e) “” – Pisca antes do início da calibração automática.
- f) “” – Indica que a relação estabilidade e o tempo de resposta está em modo de seleção.
- g) “” – Acende quando o modo “pouring” (adição de amostra) for ativado.
- h) “” – Acende durante as operações de pesagem de misturas (formulação).
- i) “” – Acende quando o menu estiver bloqueado.
- j) “” – Indica que a opção do menu está em modo de seleção e necessita confirmação.
- k) “” – Acende quando a função impressão automática estiver ativada.
- l) “” – Acende quando a função Windows Direct estiver ativada.
- m) “” - Indica que a comunicação de dados com o dispositivo externo está sendo processada.
- n) “” – Indica resultados comparativos quando a função comparação estiver ativada.
- o) “” – Acende quando a leitura de pesagem estiver estável e as opções do menu ativadas.
- p) “” – Acende quando a leitura de pesagem for um valor negativo.
- q) “” – Acende quando for possível inserir valores numéricos.
- r) “” – Acende quando o valor não é leitura de peso em tempo real (ex.: indicação do peso unitário no modo de contagem de peças).
- s) “**NET**” - Indica que a leitura da pesagem no display, no modo formulação, é o valor líquido do componente atual com o peso do recipiente e componentes anteriores. Também indica que a operação de pesagem está sendo executada.



Continuação da Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

- t) “**G**” - Indica que a leitura da pesagem no display no modo formulação é o peso total de todos os componentes da mistura com o peso do recipiente subtraído.
- u) “**12345**” – Indica o número do item no modo contagem de peças.
- x) “**▮**” – Com esse símbolo aceso ao se trocar a posição do ponto decimal no fator de conversão com unidades especificadas pelo usuário, os valores numéricos podem ser inseridos sem o ponto decimal.
- y) “**PCS**” – Acende quando o modo de contagem peças estiver ativado.
- z) “**%o**” – Acende quando a referência de uma percentagem específica for configurada para pesagem porcentual.
- aa) “**%**” - Acende quando o modo de porcentagem estiver sendo executado.
- ba) “**g**” - Indica que a unidade de medida é o grama.
- ca) “**mg**” - Indica que a unidade de medida é o miligrama.
- da) “**Ct**” - Indica que a unidade de medida é o quilate.

5.3 Dispositivos complementares:

5.3.1 Teclas de operação:

- a) “” – Alterna entre os modos de operação e modo de espera (standy by).
- b) “” – Aciona o modo calibração.
- c) “” - Aciona o dispositivo de retorno ao zero e tara combinados.
- d) “” - No modo de pesagem é utilizado para selecionar a unidade;
- No modo de contagem de peças mostra a unidade de peso;
- No modo de porcentagem mostra a referência do peso.
- e) “” – Seleciona a relação de estabilidade/tempo de resposta.
- f) “” – Libera dados de leitura do peso para um dispositivo periférico (impressora ou computador).

5.3.2 Dispositivo de retorno a zero semi-automático e tara semi-automática do tipo subtrativo combinados.

5.3.3 Dispositivo de manutenção de zero.

5.3.4 Dispositivo de nivelamento, constituído por 02 (dois) pés reguláveis e indicador de nível tipo bolha.

5.4 Outros dispositivos:

5.4.1 Interfaces: Saída serial DATA I/O.

5.4.2 Dispositivo impressor, opcional.

6 FORMA, DIMENSÕES E QUALIDADE DOS MATERIAIS





Continuação da Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

6.1 Conforme memorial descritivo, desenhos, diagramas esquemáticos e documentação constante do processo Inmetro nº 52600.027846/2013.

7 CONDIÇÕES PARTICULARES DE CONSTRUÇÃO, INSTALAÇÃO E UTILIZAÇÃO

7.1 A entrada em operação de qualquer função não verificada e prevista no processo de aprovação de modelo, a ser efetuada ou iniciada através da interface de comunicação de entrada e/ou saída de dados com dispositivos periféricos conectados ao instrumento, fica condicionada à prévia apreciação e autorização do Inmetro, devendo ser observado o atendimento ao disposto em 5.3.6 e demais disposições pertinentes do Regulamento Técnico Metrológico aprovado Pela Portaria Inmetro nº 236/94, naquilo que for aplicável.

7.2 As unidades de medida de massa autorizadas nos modelos, a que se refere a presente portaria, são as constantes do subitem 2.1 do Regulamento Técnico Metrológico, aprovado pela Portaria Inmetro nº 236/94.

7.3 A calibração (ajuste) dos modelos por meio de pesos externos não é permitida ao usuário.

8 INSCRIÇÕES OBRIGATÓRIAS

8.1 Os modelos, a que se refere a presente Portaria, devem portar, em local de fácil visibilidade, as seguintes inscrições:

- a) marca ou nome do fabricante;
- b) nome ou marca do representante do fabricante ou importador;
- c) designação do modelo;
- d) número de série e ano de fabricação;
- e) número da portaria de aprovação de modelo, na forma: Portaria Inmetro/Dimel nº ...;
- f) classe de exatidão, na forma: **I**;
- g) carga máxima, na forma: Max...;
- h) carga mínima, na forma: Min....;
- i) valor de divisão de verificação, na forma: e=....;
- j) valor de divisão real, na forma: d=....;
- k) interdito para venda direta ao público; e,
- l) limites particulares de temperatura, na forma:°C/.....°C.

8.2 As inscrições relativas às alíneas “g”, “h”, “i”, “j” e “k”, do subitem 8.1, devem constar no instrumento, próximas à indicação do resultado da pesagem, conforme o estabelecido no subitem 7.1.4 do Regulamento Técnico Metrológico aprovado pela Portaria Inmetro nº 236/1994.

9 CONTROLE LEGAL DOS INSTRUMENTOS

9.1 Verificações e erros máximos admissíveis: Conforme Portaria Inmetro nº 236/1994 e normas de procedimentos pertinentes.

9.2 Marca de selagem: Nas verificações, serão selados os pontos indicados no desenho anexo à presente portaria.



Continuação da Portaria Inmetro/Dimel nº 0059, de 24 de abril de 2014.

10 ANEXOS

- 1 – Vistas Frontal, Posterior, Lateral e Superior dos Modelos ATX/ATY.
- 2 – Vista em Perspectiva dos modelos ATX/ATY.
- 3 – Vista frontal com detalhe do mostrador e teclado dos modelos ATX/ATY.
- 4 – Vista posterior com detalhe do plano de selagem dos modelos ATX/ATY.
- 5 – Vista da Placa de identificação dos modelos ATX/ATY.

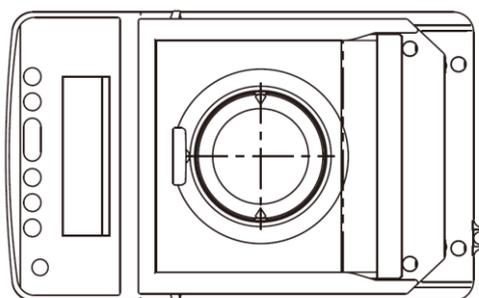
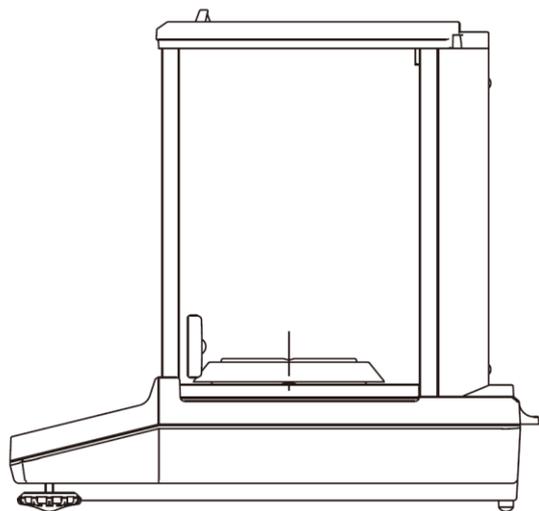
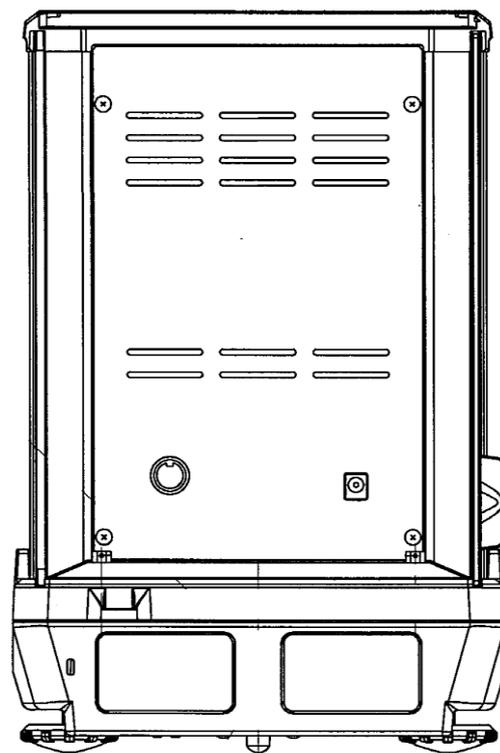
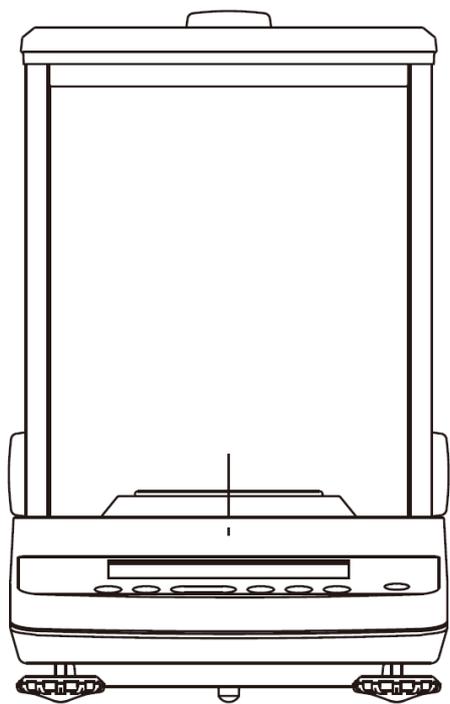
11 VIGÊNCIA

Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação.

LUIZ CARLOS GOMES DOS SANTOS
Diretor de Metrologia Legal do Inmetro

Dimel/Dimas
JA/ja
Orq. 123239





DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL Nº 0059, DE 24 DE ABRIL DE 2014.



FABRICANTE:
SHIMADZU PHILIPPINES MANUFACTURING CORPORATION INC

COTAS EM:

-

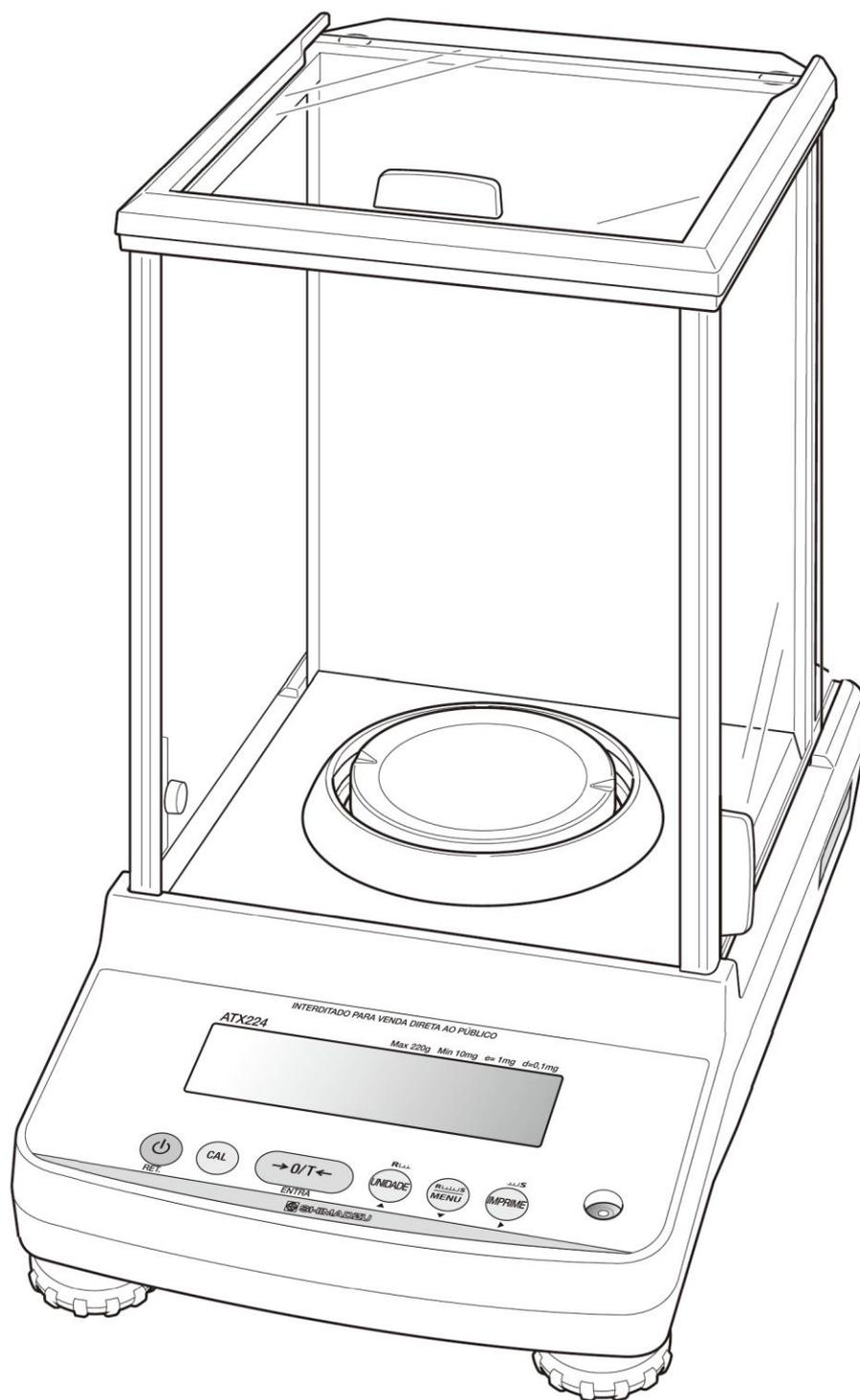
VISTAS FRONTAL, POSTERIOR, LATERAL E SUPERIOR DOS
MODELOS ATX/ATY

ESCALA:

-

ANEXO:

01



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL N° 0059, DE 24 DE ABRIL DE 2014.



FABRICANTE:
SHIMADZU PHILIPPINES MANUFACTURING CORPORATION INC

VISTA EM PERSPECTIVA DOS MODELOS ATX/ATY

COTAS EM:

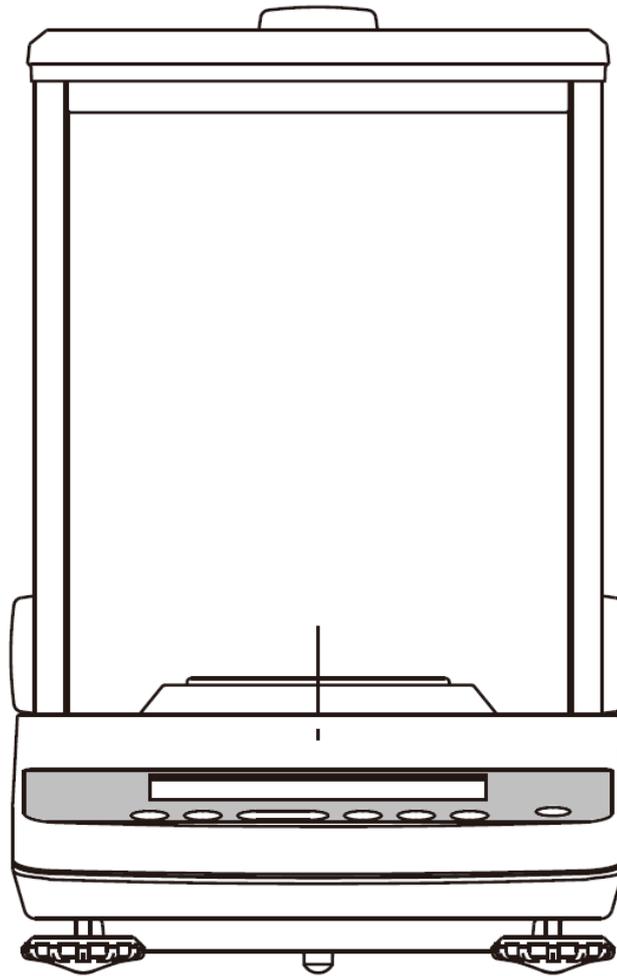
-

ESCALA:

-

ANEXO:

02



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL N° 0059, DE 24 DE ABRIL DE 2014.



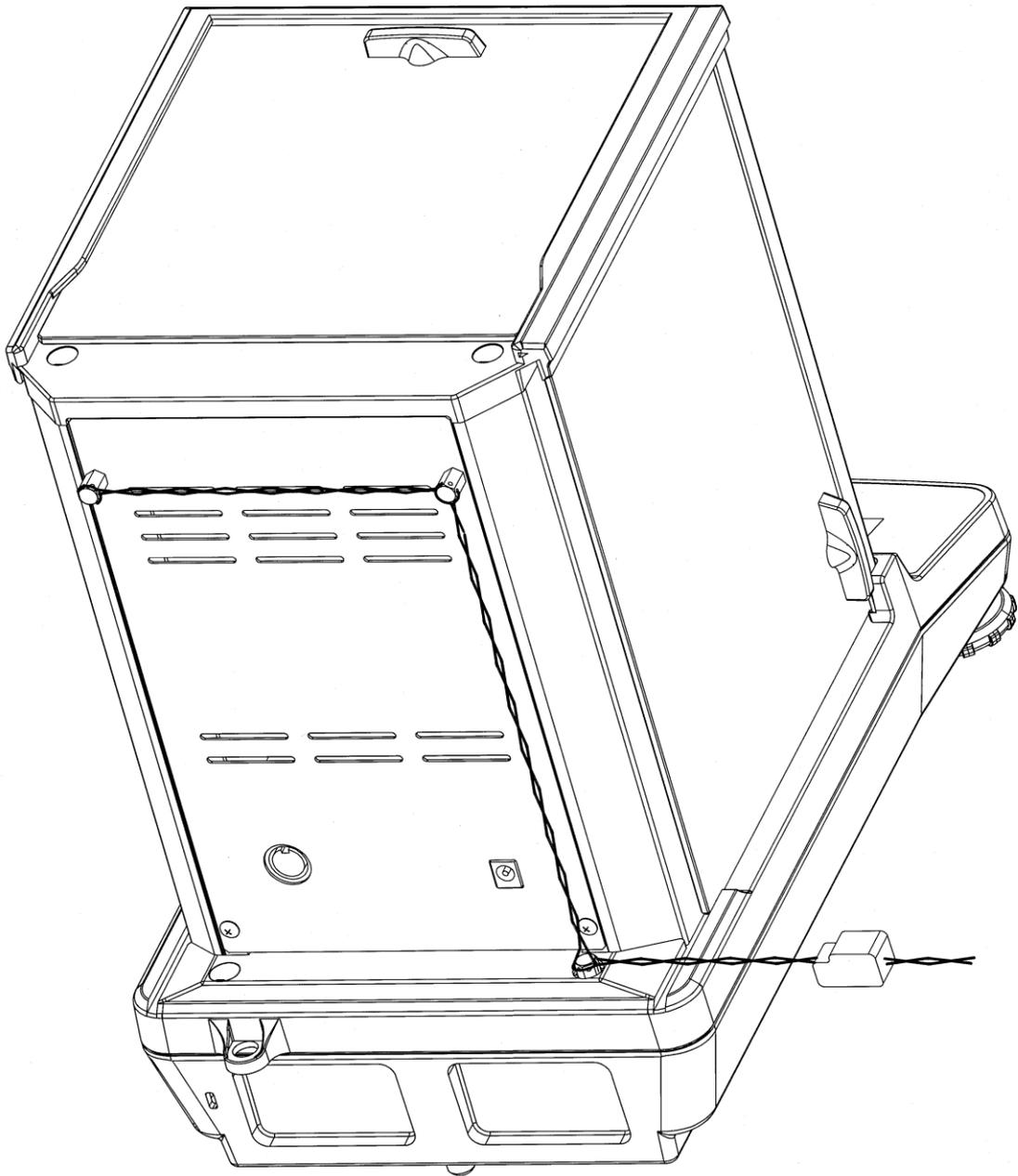
FABRICANTE:
SHIMADZU PHILIPPINES MANUFACTURING CORPORATION INC

COTAS EM:
-

VISTA FRONTAL COM DETALHE DO MOSTRADOR E
TECLADO DOS MODELOS ATX/ATY

ESCALA:
-

ANEXO:
03



DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL N° 0059, DE 24 DE ABRIL DE 2014.



FABRICANTE:
SHIMADZU PHILIPPINES MANUFACTURING CORPORATION INC

VISTA POSTERIOR COM DETALHE DO PLANO DE SELAGEM
DOS MODELOS ATX/ATY

COTAS EM:

-

ESCALA:

-

ANEXO:

04

CLASSE	PORTARIA INMETRO / DIMEL N°		10°C / 30°C		SHIMADZU	
I				SHIMADZU DO BRASIL COMÉRCIO LTDA.		
AV. MARQUÊS DE S. VICENTE, 1771 B. FUNDA S. PAULO-SP TEL: (11) 2134-1688						
(INTERDITADO PARA VENDA DIRETA AO PÚBLICO) ANO DE FABRICAÇÃO:						
Max	Min	e=	d=	MODELO	N. DE SÉRIE	

DESENHO ANEXO À PORTARIA INMETRO/DIMEL N° 0059, DE 24 DE ABRIL DE 2014.

	FABRICANTE: SHIMADZU PHILIPPINES MANUFACTURING CORPORATION INC	COTAS EM: -
	VISTA DA PLACA DE IDENTIFICAÇÃO DOS MODELOS ATX/ATY	ESCALA: -
		ANEXO: 05