

11.4 — No dispositivo de referenciação do nível do leite e no respectivo recipiente de medida será gravado o número do correspondente boletim de verificação.

12 — Disposições finais e transitórias.

12.1 — Os recipientes de medida em uso podem permanecer em utilização enquanto estiverem em bom estado de conservação e se nos ensaios da primeira verificação incorrerem em erros que não excedam os erros máximos admissíveis.

12.2 — Os utilizadores dos recipientes de medida em uso à data da entrada em vigor deste diploma devem entregar na delegação regional da indústria e energia da sua área, no prazo de 60 dias, o requerimento da primeira verificação.

12.3 — Para efeitos do número anterior deverão ser passados boletins de verificação de acordo com as indicações mencionadas no n.º 10.

Portaria n.º 161/92

de 12 de Março

O Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro, regulamentado pela Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, estabeleceu o regime jurídico do controlo metroológico dos métodos e instrumentos de medição.

Considerando a necessidade de estabelecer a regulamentação específica a que deve obedecer o controlo metroológico dos instrumentos de medição de comprimentos;

Ao abrigo do disposto no n.º 1 do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro;

Manda o Governo, pelo Ministro da Indústria e Energia, aprovar o Regulamento do Controlo Metroológico dos Instrumentos de Medição de Comprimentos, anexo à presente portaria e que dela faz parte integrante.

Ministério da Indústria e Energia.

Assinada em 14 de Fevereiro de 1992.

O Ministro da Indústria e Energia, *Luís Fernando Mira Amaral*.

Regulamento do Controlo Metroológico dos Instrumentos de Medição de Comprimentos

1 — O presente Regulamento aplica-se a instrumentos de medição de comprimentos.

2 — Entende-se por instrumentos de medição de comprimentos instrumentos que permitem medir manual ou automaticamente comprimentos, com exclusão dos montados em veículos, adiante referidos apenas como instrumentos.

3 — Os instrumentos obedecerão às qualidades e características metroológicas estabelecidas na Recomendação Internacional n.º 66 da Organização Internacional de Metrologia Legal.

4 — O disposto no número anterior não impede a comercialização nem a utilização posterior dos instrumentos acompanhados de certificados referentes às diferentes operações do controlo metroológico emitidos com base em especificações e procedimentos que assegurem uma qualidade metroológica equivalente à visada pelo presente diploma, passados por entidades oficiais dos Estados membros da CEE ou por organismo reconhecido segundo critérios equivalentes aos previstos nas normas NP EN 45 000, utilizados no âmbito do Sistema Nacional de Gestão da Qualidade, a que se refere o Decreto-Lei n.º 165/83, de 27 de Abril.

5 — O controlo metroológico dos instrumentos compreende as operações seguintes:

- Aprovação de modelo;
- Primeira verificação;
- Verificação periódica;
- Verificação extraordinária.

6 — Aprovação de modelo.

6.1 — O requerimento de aprovação é acompanhado de dois exemplares ou de partes constituintes, para estudo e ensaios.

6.2 — Serão efectuados os ensaios previstos na Recomendação Internacional n.º 66, bem como a verificação das suas características metroológicas.

6.3 — Na aprovação de modelo, os instrumentos são classificados conforme a sua classe de precisão.

6.4 — A aprovação de modelo é válida por 10 anos, salvo disposição em contrário no despacho de aprovação de modelo.

7 — Primeira verificação.

7.1 — A primeira verificação compete ao Instituto Português da Qualidade e pode ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do fabricante, do importador ou do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

7.2 — Os ensaios são efectuados de acordo com as indicações da Recomendação Internacional n.º 66.

7.3 — Os erros máximos admissíveis em correspondência com as classes de precisão dos instrumentos são os indicados no quadro seguinte:

Classe de precisão	Erros máximos admissíveis — Porcentagem
I	± 0,125
II	± 0,250
III	± 0,500

7.4 — No ano em que se realizar a primeira verificação é dispensada a verificação periódica.

8 — Verificação periódica.

8.1 — A verificação periódica compete ao Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

8.2 — Os ensaios serão efectuados de acordo com as indicações da Recomendação Internacional n.º 66.

8.3 — Os erros máximos admissíveis são o dobro dos indicados no n.º 7.3.

8.4 — A verificação periódica é anual.

9 — Verificação extraordinária.

9.1 — A verificação extraordinária é da competência do Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

9.2 — Os erros máximos admissíveis são iguais aos estabelecidos para a verificação periódica.

9.3 — A verificação extraordinária é válida por um ano.

10 — Inscrições e marcações.

10.1 — Os instrumentos devem conter, de maneira visível e legível, as indicações seguintes:

- Nome ou marca do fabricante ou do importador;
- Designação do modelo;
- Ano e número de fabrico;
- Símbolo de aprovação de modelo;
- Classe de precisão;
- Divisão;
- Comprimento mínimo medível;
- Velocidade máxima de medição;
- Natureza e características dos produtos a medir.

10.2 — Os punçoamentos e as selagens, referentes aos diferentes controlos metroológicos, serão efectuados utilizando os símbolos respectivos de acordo com as indicações do despacho de aprovação de modelo.

11 — Disposições finais e transitórias.

11.1 — Os instrumentos em uso poderão permanecer em utilização enquanto estiverem em bom estado de conservação e nos ensaios de primeira verificação incorrerem em erros que não excedam os máximos admissíveis.

11.2 — Para efeitos do número anterior, os utilizadores dos instrumentos devem requerer, no prazo de 90 dias, à delegação regional da indústria e energia a primeira verificação, fazendo acompanhar o requerimento da indicação das diferentes características metroológicas.

Portaria n.º 162/92

de 12 de Março

O Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro, regulamentado pela Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, estabeleceu o regime jurídico do controlo metroológico dos métodos e instrumentos de medição.

Considerando a necessidade de estabelecer a regulamentação específica a que deve obedecer o controlo metrológico dos planímetros e máquinas planimétricas;

Ao abrigo do disposto no n.º 1 do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro:

Manda o Governo, pelo Ministro da Indústria e Energia, aprovar o Regulamento do Controlo Metrológico dos Planímetros e Máquinas Planimétricas, anexo à presente portaria e que dela faz parte integrante.

Ministério da Indústria e Energia.

Assinada em 14 de Fevereiro de 1992.

O Ministro da Indústria e Energia, *Luís Fernando Mira Amaral*.

Regulamento do Controlo Metrológico dos Planímetros e Máquinas Planimétricas

1 — O presente Regulamento aplica-se aos planímetros e máquinas planimétricas utilizados na determinação de superfícies planas, adiante referidos apenas por instrumentos.

2 — Para efeito do presente Regulamento entende-se por:

Planímetros e máquinas planimétricas — instrumentos ou máquinas que medem superfícies planas.

3 — Os planímetros e máquinas planimétricas deverão satisfazer às qualidades e características metrológicas estabelecidas nas normas internacionais ou europeias ou portuguesas.

4 — O disposto no número anterior não impede a comercialização nem a utilização posterior dos instrumentos acompanhados de certificado referentes às diferentes operações do controlo metrológico emitidos com base em especificações e procedimentos que assegurem uma qualidade metrológica equivalente à visada no presente diploma, passados por entidades oficiais dos Estados membros da CEE ou por organismo reconhecido segundo critérios equivalentes aos previstos nas normas NP EN 45 000, utilizados no âmbito do Sistema Nacional de Gestão da Qualidade, a que se refere o Decreto-lei n.º 165/83, de 27 de Abril.

5 — O controlo metrológico dos instrumentos compreende as operações seguintes:

Aprovação de modelo;
Primeira verificação;
Verificação periódica;
Verificação extraordinária.

6 — Aprovação de modelo.

6.1 — O requerimento de aprovação de modelo é acompanhado de dois exemplares no caso dos planímetros ou das partes constituintes quando se tratar de máquinas planimétricas, para estudo e ensaios.

6.2 — A aprovação de modelo é válida por 10 anos, salvo disposição em contrário no despacho de aprovação de modelo.

6.3 — Os erros máximos admissíveis dos instrumentos são de 0,5 %.

7 — Primeira verificação.

7.1 — A primeira verificação dos instrumentos compete ao Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação re-

gional da indústria e energia da área do fabricante, do importador, do utilizador ou do reparador e em entidades de qualificação reconhecida.

7.2 — Serão realizados pelo menos cinco ensaios com meios de referência de forma circular, cujas áreas sejam iguais a 30 dm², 60 dm², 80 dm² e 100 dm².

7.3 — Os erros máximos admissíveis são os indicados no n.º 6.3.

7.4 — No ano em que se realizar a primeira verificação dispensa-se a verificação periódica.

8 — Verificação periódica.

8.1 — A verificação periódica dos instrumentos compete ao Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador ou do reparador e em entidades de qualificação reconhecida.

8.2 — Serão realizados pelo menos três ensaios com meios de referência de forma circular, cujas áreas são as indicadas no n.º 7.2.

8.3 — Os erros máximos admissíveis são duplos dos indicados no n.º 6.3.

8.4 — A verificação periódica será anual.

9 — Verificação extraordinária.

9.1 — A verificação extraordinária é da competência do Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

9.2 — O número de ensaios é o indicado no n.º 8.2 e os erros máximos admissíveis são iguais aos estabelecidos para a verificação periódica.

9.3 — A verificação extraordinária é válida por um ano.

10 — Meios de referência.

10.1 — Os meios de referência utilizados no controlo metrológico têm de estar calibrados.

11 — Inscrições e marcações.

11.1 — Os instrumentos devem conter, em local próprio, de maneira visível e legível, as indicações seguintes:

11.1.1 — Planímetros:

Nome ou marca do fabricante;
Designação do modelo;
Alcance máximo;
Alcance mínimo;
Divisão;
Ano e número de fabrico;
Símbolo de aprovação de modelo.

11.1.2 — Máquinas planimétricas — além das indicações mencionadas no n.º 11.1.1, deverão conter também as seguintes:

Velocidade máxima do transportador;
Comprimento máximo medível.

11.2 — As zonas dos punçoamentos e das selagens, referentes aos diferentes controlos metrológicos, deverão estar de acordo com as indicações do despacho de aprovação de modelo.

12 — Disposições finais e transitórias.

12.1 — Os instrumentos em uso poderão permanecer em utilização enquanto estiverem em bom estado de conservação e nos ensaios de primeira verificação incorrerem em erros que não excedam os erros máximos admissíveis.

12.2 — Para efeitos do número anterior, os utilizadores dos instrumentos devem requerer, no prazo de 60 dias, à delegação regional da indústria e energia a primeira verificação.

12.3 — O requerimento referido no número anterior deve conter as indicações seguintes:

Nome do utilizador;
Nome ou marca do fabricante ou do importador;
Designação do modelo;
Ano e número de fabrico;
Valores das características metrológicas relativos aos alcances máximos e mínimos e o valor da divisão.