

Compras e integrado por dois comissários, estranhos à Divisão de Compras e designados pelo prefeito, entre os funcionários municipais.

#### 9. Empenho da despesa

Aprovada pela Comissão de Compras a minuta de empenho proposta pela Subdivisão de Aquisições, é extraída a nota do empenho da despesa, em máquinas "Burroughs", modelo Moon-Hopkins, sendo a dedução das verbas feitas em máquinas "Elliott-Fisher" de contabilidade.

As notas de empenho são extraídas em oito vias e se destinam :

- 1.<sup>a</sup> via ao fornecedor ;
- 2.<sup>a</sup> via ao Serviço de Estatística ;
- 3.<sup>a</sup> via à Secção de Expedição, para fiscalizar a entrega do material ;
- 4.<sup>a</sup> via ao armazem, para recebimento do material ;
- 5.<sup>a</sup> via à Contabilidade do Departamento requisitante ;
- 6.<sup>a</sup> via ao Arquivo da Contabilidade da Divisão de Compras ;
- 7.<sup>a</sup> via à Secção de Pagadoria ;
- 8.<sup>a</sup> via, a ser anexada ao processo da requisição.

Depois de feito o empenho da despesa, o processo da requisição é recolhido ao arquivo da Divisão de Compras durante um semestre e encaminhado depois ao Arquivo Geral da Prefeitura.

#### 10. Termos de contrato

As compras superiores a 100:000\$0 são providas de termos de contrato, publicados no *Diário Oficial* do Estado e sujeitos a cancelamento por despacho do prefeito, *ex-officio*, por proposta do diretor do Departamento da Fazenda ou de qualquer interessado. Os termos de contrato reputam-

se válidos se não forem cancelados no prazo de cinco dias.

#### 11. Recebimento

O recebimento dos materiais comprados por especificação é feito de acordo com as normas estabelecidas nesse documento, depois de ensaios a cargo do Instituto de Pesquisas Tecnológicas de S. Paulo.

O recebimento dos demais artigos é feito pelas unidades requisitantes, com o auxílio da Secção de Expedição.

#### 12. Pagamento

A legislação municipal estabelece que o pagamento das compras seja feito *ex-officio*, independentemente de requerimento do credor. Este, ao apresentar suas faturas, recebe um cartão, no qual se declaram o dia e a hora do pagamento, no prazo máximo de 15 dias. Dentro desse prazo, faz-se a liquidação da despesa, são extraídos e contabilizados os cheques, verificados os poderes dos representantes do credor e resolvidas todas as dificuldades que surgirem, afim de que o pagamento se efetue no dia e hora marcados.

#### 13. Armazenamento

Os artigos de consumo geral são recolhidos ao armazem central, constando de uma relação distribuída às unidades requisitantes.

A aquisição desses artigos é feita a débito de um fundo rotativo, a cargo da Divisão de Compras, transferindo-se o seu valor, quando requisitados, para as dotações das unidades requisitantes.

A entrada de materiais para os estoques do Almoxarifado é feita por notas de empenho e a saída por notas de fornecimento, dispondo a Subdivisão de Almoxarifado de escrita própria, feita em máquinas "Burroughs" de contabilidade.

## Movimento de padronização no estrangeiro

### *British Standards Institution*

A guerra da Rússia, tendo produzido um alívio no "front" inglês, as comunicações desse país com a América do Sul vão se regularizando aos poucos,

permitindo, assim, que tenhamos em mãos, mais uma remessa dos "British Standards" enviados gentilmente pelo secretário da Câmara de Comércio Britânica. Dentre eles, escolhemos os de interesse mais geral para comentar.

BS-967-1941 — *Identity photographs*. Os cartões de identidade, devido à anormal situação da Grã-Bretanha, e à ameaça da "quinta coluna" tem se multiplicado em todos os setores da vida inglesa. Como é natural nesses casos, a grande variedade de tamanhos das fotografias está acarretando perturbações na fabricação, obrigando a produção a se dispersar desnecessariamente por grande número de formatos quando o mesmo fim seria alcançado com poucos tipos, ou, talvez, com um único.

Os fabricantes de papel, filmes e chapas fotográficas consideraram desejável que a British Standards Institution fizesse as necessárias demarches para a padronização das fotografias de identidade. Em setembro de 1940, o Comitê das Indústrias fotográficas do B.S.I. iniciou a preparação dessa especificação.

Seguindo o lento mas seguro método de trabalho do instituto britânico, segundo o qual uma especificação só deve ser promulgada depois que está aceita de antemão por produtores e consumidores, foram fixados os seguintes tamanhos :

- a — 51 x 51 mm
- b — 35 x 23 mm ou 23 x 23 mm.

A distância de exposição deve ser no mínimo de 1,20m e a cabeça deve ocupar aproximadamente a metade da altura do retrato. O papel deve ser de 135 g/m<sup>2</sup>, e terá superfície lisa, e apropriada a nela se escrever a tinta. A especificação dá outros detalhes para o tamanho do filme, *film-pack*, chapas, imagem negativa, etc.

BS-955 — *Spectacle-Type goggles for protection against flying particles*. De todos os acidentes que não implicam na destruição da vida humana, o mais sério é o que produz a cegueira. A diminuição da capacidade de trabalho pela perda de um membro não inutiliza tão profundamente um indivíduo como a perda total da vista, que, cortando subitamente o contacto do mundo exterior com o seu cérebro, exige uma readaptação, sempre problemática nos indivíduos adultos, dos outros sentidos, para restabelecê-la em escala muito limitada, aliás. Nas oficinas muitos riscos de acidente de vista podem ser reduzidos ou eliminados por meio de anteparos, adrede colocados nas máquinas de esmerilhar ou em outras de onde se desprendem partículas que podem alcançar a vista. Entretanto, como há casos de trabalho onde

esses meios não podem ser aplicados, e também nos bombardeios aéreos da guerra moderna que espalham a morte e a cegueira nos estilhaços que voam das explosões, óculos de proteção são necessários.

O Comitê da Indústria de Gás, tendo feito ao B.S.I. uma sugestão para que fosse estudado esse assunto, foi ele entregue à diligência do Comitê de Equipamento de Segurança Pessoal (Personal Safety Equipment Industry Committee), após terem os interessados decidido, em conferência, que o assunto possuía o devido interesse para uma padronização.

Nas oficinas os operários mostram-se, em geral, rebeldes ao uso dos óculos, talvez devido ao incômodo que causam certos tipos mal estudados; a especificação não desprezou essa parte, embora sem lhe dar prioridade sobre a necessidade primordial da segurança contra os riscos de acidentes.

Um caso a estudar, também, é o de operários que, tendo defeitos visuais a corrigir por meio de óculos adequados, realizam trabalhos perigosos para a vista, necessitando porisso de uma proteção contra estilhaços. O risco, no caso, é talvez maior, porque as lentes se quebram com facilidade, transformando-se, por sua vez, em estilhaços. O B.S.I. aconselha o uso de óculos de proteção sobre os de visão.

Acha o B.S.I. desaconselhável a prática dos óculos servirem a mais de um trabalhador, assim como o uso de um único para uso geral, devido ao risco de infecção.

Descendo aos detalhes, exige a especificação que a luz transmitida seja no mínimo 70% de uma fonte padrão, definida. As lentes devem ser isentas de bolhas, grãos, fumaças, a superfície deve ser perfeitamente polida, e não deve se notar uma divergência, entre as faces, maior do que um ângulo de 18 minutos de arco. O material de que são feitas não deve se inflamar ao contacto da chama.

Testes aconselháveis, referentes à resistência das armações, das lentes, e à transparência do material empregado, são descritos com minúcia. Para a resistência das lentes ao choque é empregada uma esfera de aço com 16 g de peso, caindo de uma altura de 0,92 c aproximadamente (3 pés).

BS — 206 — *Silver Solder*. — Tendo aparecido no mercado inglês um tipo de solda de prata que é uma liga quaternária (prata, cobre, zinco e cádmio), e que está, cada vez mais, sendo empregado, a B.S.I. resolveu fazer uma revisão da

especificação anterior, incluindo mais essa liga que tem tido a aprovação da prática.

Ficam assim definidos os três tipos *standards* pelas composições transcritas abaixo:

TIPO	Impurezas %	Prata %		Cobre %		Zinco %		Cádmio %	
		Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.
A.....	0.5	62.0	60.0	29.5	27.5	11.0	9.0	—	—
B.....	0.5	44.0	42.0	38.0	36.0	20.5	18.5	—	—
C.....	0.5	51.0	49.0	16.0	14.0	17.0	15.0	20.0	18.0

Para informações sobre os limites de fusão das soldas (melting range) o seguinte quadro é utilizável :

TIPO	LIMITES DE FUSÃO (g CENT.)	
	Solidus	Liquidus
A.....	690°	735°
B.....	700°	775°
C.....	595°	630°

BS — 384 — *Hard Drawn Phosphor Bronze Wire* — O bronze fosforoso definido por essa especificação tem a seguinte composição :

	Máx.	Min.
Estanho .....	7.0%	4.5%
Fósforo .....	0.4%	0.02%
Chumbo .....	0.02	—
Impurezas, inclusive o chumbo .....	0.20%	—
Cobre .....	a diferença para 100.	

Exigências para a resistência à tração e à dobragem dos arames são consignadas, assim como as tolerâncias nas dimensões.

Os outros folhetos remetidos são :

BS 52 — Bayonet Lamp-Caps, Lamp holders and Lamp holder-plugs (B.C. Adaptors) for voltages not exceeding 250 v. (Revised June 1941).

BS 137 — Porcelain and toughened glass insulators for over-head power lines (3.3 KV and upwards). (Revised June, 1941).

BS 271 — Capacitors for radio receivers (war emergency).  
BS 961 — High-Tension batteries for hearing aids (war emergency).

BS 459 — Doors (Revised May, 1941).

BS 933 — Magnetic Materials for use under combined D.C. & A.C. magnetisation.

BS 960/965 — Leaded bronze castings and ingots.

BS 968 — High tensile (fusion welding quality) structural steel for bridges, etc., and general building construction.

## ESPECIFICAÇÕES DO GOVERNO AMERICANO

À gentileza da Procurement Division devemos as seguintes especificações :

RR-C-83 — Cans, Milk; Steel, tinned.

RR-D-726a — Drums; Steel, type 5 (for inflammable or poisonous liquids).

WW-F-406a — Flange-dimensions, standard; (Classes 125 and 250 Cast-iron flanges; Classes 150, 250, and 300 Bronze flanges), (for land use).

WW-P-448a — Pipe-fittings; Brass of Bronze (Threaded of brazed), 125 Pound.

ZZ-T-381d — Tires, Pneumatic; automobile and motorcycle.

BBB-C-606 — Coats and Trousers; Rubber-coated (foul-weather-Cloting).

GGG-S-101b — Scissors and Shears.

GGG-S-656 — Squares; Carpenters', Die-makers', and Machinists'.

HHH-C-751a — Cucumbers; slicing, fresh.

JJJ-S-71a — Sauerkraut; Canned.

LLL-T-792a — Turpentine; Wood (destructively-distilled) (for) Paint.

H-B-696 — Brushes, Varnish; Flat.

Y-A-606a — Apples; Fresh

Z-A-621a — Applesauce; canned.

Z-F-681 — Fruit-cocktail; canned.

DD-D-411 — Dishes; culture and petri

DD-F-796 — Funnels, Glass; fluted or ribbed.

NN-H-93 — Handles, hickory; striking-tool.

PP-S-31a — Salmon; canned.

QQ-C-591a — Copper-silicon-alloy; Bars, Plates, Rods, Shapes, Sheets, and Strips.

Y-P-151a — Peaches; fresh.

Y-O-660 — Oranges; fresh (California and Arizona).

RR-B-116a — Barrels; Steel, type 5.

RR-L-112 — Lanterns; Oil-burning, Hand, Globe.

RR-T-56 — Tableware: Steel (Chromium, Nickel, Silver, and Tin)-Plated.

WW-C-566 — Conduit; Stel, flexible.

E.L.B.

## COMISSÃO DE METROLOGIA

Circular n. 18

Snr.

No intuito de promover por todos os meios a mais rápida divulgação dos dispositivos da legislação metrológica brasileira, consubstanciados no decreto-lei n. 592, de 4 de agosto de 1938 e no seu Regulamento baixado pelo decreto n. 4.257, de 16 de junho de 1939, a Comissão de Metrologia, criada por aquele decreto-lei, solicita as providências de V. Ex. no sentido de serem desde já adotadas nas repartições e serviços subordinados à jurisdição de V. Ex. as disposições relativas ao uso das unidades legais, no termos do art. 3.º do mencionado Regulamento (cópia anexa), muito embora tais disposições só venham a ser tornadas obrigatórias, inicialmente, no Distrito Federal e nas Capitais dos Estados, a partir de 1 de janeiro de 1942, de acordo com a resolução n. 9 desta Comissão.

Ainda com o objetivo de promover a maior uniformização no que respeita à grafia dos números e dos símbolos, a Comissão solicita sejam também adotadas nas mesmas repartições e serviços, as regras constantes das recomendações anexas, elaboradas por esta Comissão e que estão sendo divulgadas pelo Instituto Nacional de Tecnologia.

Valho-me da oportunidade para com os meus agradecimentos apresentar-vos os meus protestos de estima e consideração.

*Dulcídio A. Pereira,*  
Presidente

ART. 3.º DO REGULAMENTO EXPEDIDO PELO  
DECRETO N. 4.257, DE 16 DE JUNHO DE 1939 (\*)

(A partir do dia 1/1/1942)

Art. 3.º Fica proibido, nos contratos, bem como nos documentos de qualquer natureza, o uso, emprego, ou menção de unidade diferente das legais.

(\*) (O decreto acima citado foi publicado no *Diário Oficial* de 17 de junho de 1939).

§ 1.º E' tolerado, no entanto, o uso, emprego, ou menção de unidades diferentes das legais :

- a) em todo documento outorgado até à época que for fixada, na conformidade do art. 107, alínea a ;
- b) em todo documento de importação ou exportação, ou relativo a cousas ou pessoas que existam, ou tenham origem em país onde sejam legais, ou toleradas legalmente, quaisquer unidades diferentes daquelas a que se refere o art. 1.º ;
- c) em documento de caráter meramente científico ou técnico, bem como, a juízo da Comissão de Metrologia, em outros documentos que não sejam diretamente relacionados com transações comerciais.

§ 2.º Na hipótese da alínea b é obrigatório que conste do texto do documento, ou em anexo, o valor, convertido em unidades legais brasileiras, das grandezas nele expressas em outras unidades.

§ 3.º A conversão a que se refere o parágrafo anterior deve ser feita de acordo com o quadro III anexo ao presente regulamento.

§ 4.º A exceção constante da alínea c do § 1.º não se poderá estender às plantas, mapas, desenhos, modelos, ou memoriais técnicos, anexos a quaisquer documentos relacionados com contratos comerciais ou a quaisquer documentos ou projetos submetidos à consideração de repartições públicas ou de outros órgãos oficiais ou paraestatais.

§ 5.º Mencionando-se em qualquer documento, alguma grandeza expressa em unidade tolerada e que não conste do quadro a que se refere o § 3.º deste artigo, a conversão será feita de acordo com as indicações fornecidas pelo órgão metrológico competente, o qual terá, para esse fim, o prazo máximo de 45 dias.

### MODO DE ESCREVER OS NÚMEROS E OS SÍMBOLOS

*A Comissão de Metrologia :*

Considerando a necessidade de serem adotados nos documentos exclusivamente os símbolos prescritos no quadro I do Regulamento, nos termos do seu art. 1, §§ 1.º e 2.º ;

Considerando a conveniência de se uniformizar a grafia dos números e dos símbolos, em todos os meios do país ;

A Comissão de Metrologia resolve aprovar as seguintes recomendações que serão, para os devidos fins, enviadas ao I.N.T.

1.<sup>a</sup>, a vírgula ou o ponto são empregados em um número para separar a parte inteira da parte decimal;

2.<sup>a</sup>, a parte inteira dos números deve ser separada em classes de três algarismos, da direita para a esquerda; a separação será feita exclusivamente por um pequeno intervalo, não se devendo usar ponto, vírgula, ou qualquer sinal nessa separação.

Na parte decimal essa separação se fará da esquerda para a direita.

A recomendação relativa à separação em classe de três algarismos não é necessariamente aplicável aos números reunidos em tabelas ou quadros;

3.<sup>a</sup>, não acrescentar ponto abreviativo ao símbolo da unidade exceto nos casos de símbolos compostos já previstos no quadro;

4.<sup>a</sup>, não usar a letra *s* junto de um símbolo como sinal de plural;

5.<sup>a</sup>, os símbolos representativos das unidades não devem ser escritos em forma de expoente e sim na mesma linha horizontal em que o número está escrito. Excetuam-se os símbolos das unidades de temperatura de tempo e das unidades sexagesimais de ângulo;

6.<sup>a</sup>, quando o valor numérico de uma grandeza apresentar parte fracionária o símbolo da unidade respectiva não

deve ser intercalado entre a parte inteira e a parte fracionária do número, mas deve ser levada imediatamente à direita desta parte fracionária.

### EXEMPLOS

<i>Como se deve escrever</i>	<i>Como não se deve escrever</i>
37,2 ou 37.2	
20 324,18 ou 20 324.18	20.324,18
1 291,253 47 ou 1 291.253.47	1291,25347
50 cm <sup>3</sup>	50 cc
96 A	
96 amperes	96 amp.
25 m	25 m.
80 kg	80 kgs
3 atm	3 atm
5 mm	5 m/m
120 mm <sup>2</sup>	120 mmq
5 h 10 m 7 s	
5 h 10 m 7 s	
5 h 10 m 7 seg	5 h 10' 7"
50,350 g	50,g 350
0,25 g	0,25 cg
25 cg	

ACATE SEMPRE AS ORDENS DE SEUS CHEFES: A  
DISCIPLINA É A BASE DA ORDEM E A ORDEM,  
A DA PRODUÇÃO