

CENTRAL DE SUPRIMENTO

GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS

CINTO PARA CARTEIRO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: ECT Nº 141041

DESENHO: 01

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

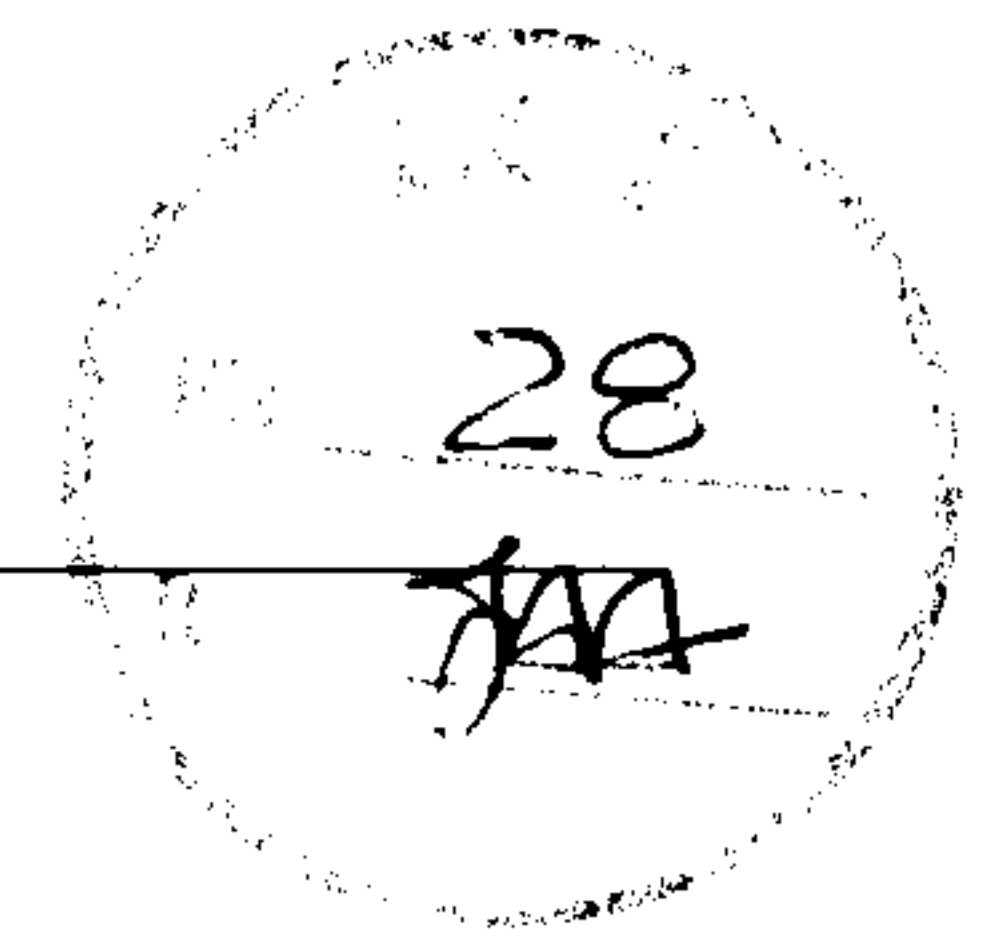
- 1.1 - FINALIDADE: A presente especificação define as características do **CINTO PARA CARTEIRO**.
- 1.2 - CÓDIGO: Conforme o Sistema de Classificação de Materiais, o item aqui especificado será representado e distinguido dos demais, em todas as fases de sua administração, pelos seguintes códigos: (Conforme pedido a ser efetuado pela ECT).
- 1.3 - EXEMPLARES: Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito abaixo.
- 1.3.1 - Constituição: 04 cintos, conforme o aqui especificado, 02 no tamanho P e 02 no tamanho G.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS: Cinto confeccionado em cadarço de nylon, com enchimento de algodão, com duas ourelas, espessura regular, isento de defeitos, de acordo com desenho anexo e com as seguintes características:
- 2.2 - CARACTERÍSTICAS DO CADARÇO:
- 2.2.1 - Componentes dos Fios:
- 2.2.1.1 - Urdume: Fio Externo: 100% nylon
Fio Interno: 100% nylon
Enchimento: 100% algodão
- 2.2.1.2 - Trama: 100% nylon
- 2.2.2 - Quantidade de Fios:
- 2.2.2.1 - Urdume: Fio Externo: 56 fios/cm
Fio Interno: 12 fios/cm
Enchimento: 13 fios/cm
- 2.2.3 - Armação: Tela 1 x 1



JAA



2.2.4 - Espessura: 2,5 ± 0,3 mm

2.2.5 - Largura: 34,5 ± 0,5 mm

2.2.6 - Cor: Azul (ref.: azul 19-3864 TC/Pantone ou similar)

2.3 - FIVELA:

2.3.1 - Material: Chapa de aço com espessura de 0,90 ± 0,05 mm.

2.3.2 - Acabamento Superficial: Banhado em níquel/cromo.

2.3.3 - Cor: Prateada

2.3.4 - Dimensões: Conforme Desenho 01.

OBS.: Todas as faces frontal, superior e inferior deverão ser polidas.

2.4 - TAMANHOS:

2.4.1 - Pequeno (P): 110 -0/+1 cm

2.4.2 - Grande (G): 130 -0/+1 cm

2.5 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.5.1 - O acabamento superficial das peças metálicas deverá ser de qualidade tal que não permita oxidação durante sua vida útil, bem como desprendimento do banho.

2.5.2 - As peças metálicas deverão ser isentas de rebarbas e/ou arestas cortantes.

2.5.3 - O cadarço deverá ter suas bordas retilíneas e ser isento de defeitos, tais como: alinhavo, canastra, rombo, falta de fios, cortes ou furos.

2.5.4 - Ambas as extremidades deverão ser queimadas para evitar desfiamento.

2.5.5 - O cadarço não deverá permitir deslizamento da fivela quando em condições normais de uso.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

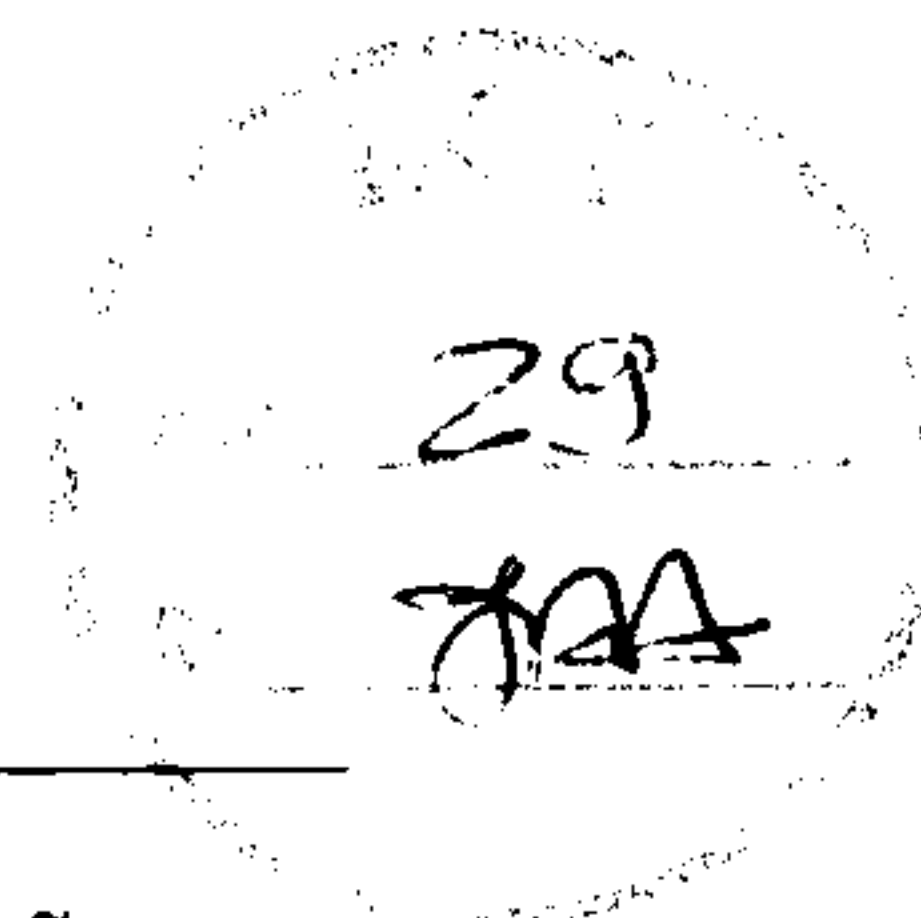
3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Individual: Saco plástico fechado por fita adesiva ou solda eletrônica, com indicação externa do tamanho do cinto.

3.1.2 - Despacho: Caixa de papelão ondulado contendo 100 cintos.



2
LGA



3.2 - ROTULAGEM: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Cintos Acondicionados;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento do Material.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

4.1 - INSPEÇÃO EM FÁBRICA:

4.1.1 - Durante a Fabricação: Poderão ser efetuadas eventuais ou constantes inspeções no decorrer das diversas fases de produção, com a finalidade de se constatar a conformação do material com esta especificação.

4.2 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTE ENTREGUE:

4.2.1 - Inspeção: Será adotada inspeção por amostragem conforme NBR 5426.

4.2.2 - Esquemas de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Características do Cadarço e da Fivela):

- Unidade de Produto: 01 (um) cinto
- Nível Especial de Inspeção: S3
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

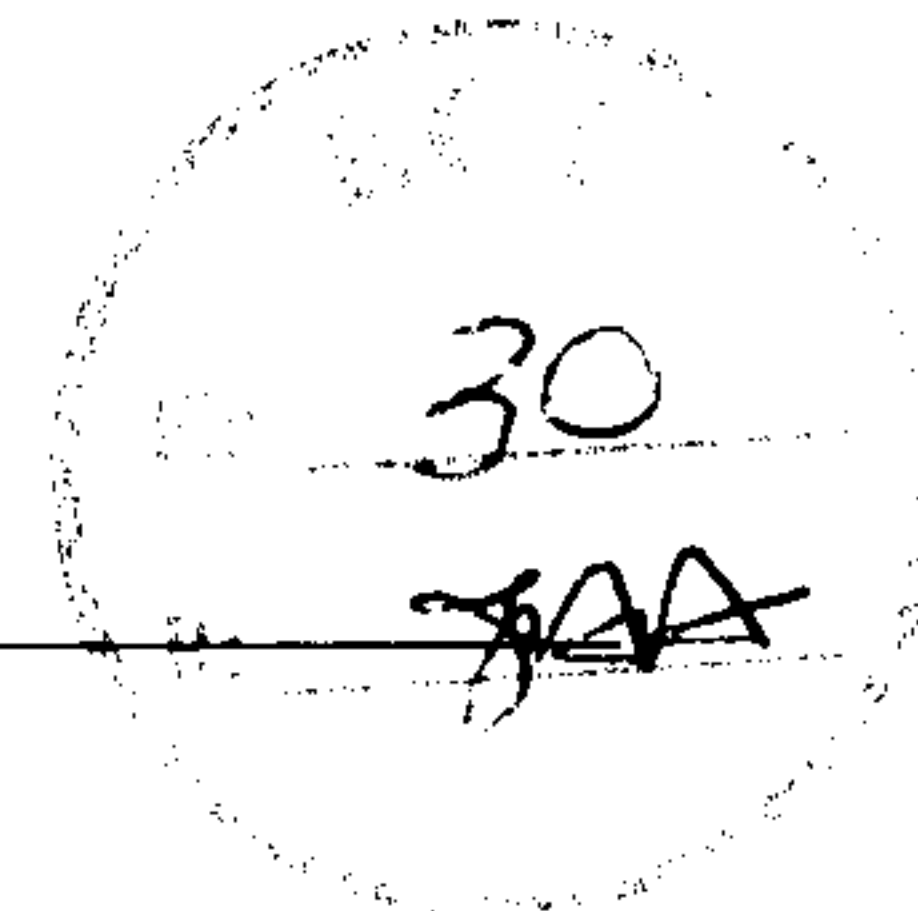
OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das características do cadarço e da fivela, definidas nos itens 2.2 e 2.6 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

- Unidade de Produto: 01 (um) cinto
- Nível de Inspeção: II
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do material em questão.

4.2.3 - Coleta de Amostra: Será orientada pela Tabela "1", de números aleatórios, estabelecida na NBR 5425.



4.2.4 - Julgamento:

4.2.4.1 - Unidades Defeituosas: A norma NBR 5426 classifica os defeitos em Toleráveis, Graves ou Críticos. Serão considerados para julgamento de recusa ou aceitação dos pedidos apenas as unidades defeituosas CRÍTICAS. As unidades defeituosas GRAVES serão convertidas em CRÍTICAS, sendo que a cada ocorrência de 3 (três) unidades defeituosas GRAVES, considerar-se-á como 1 (uma) unidade CRÍTICA. As unidades defeituosas TOLERÁVEIS não serão consideradas.

4.2.4.2 - Condição de Aceitação: Ficará determinada pelo uso do Esquema de Inspeção adotado no item 4.2.2.

CAPÍTULO V - GENERALIDADES

5.1 - A presente especificação entra em vigor na data de sua publicação, substitui a ESPEC ECT Nº 121044 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 24 de junho de 2014.


Responsável Técnico

Juliana Alcântara Andaló
Eng. Mecânica CREA/DF 12.275/D
GEIM/CESUP/VIPAD/AC
Mat. 8.013.155-7

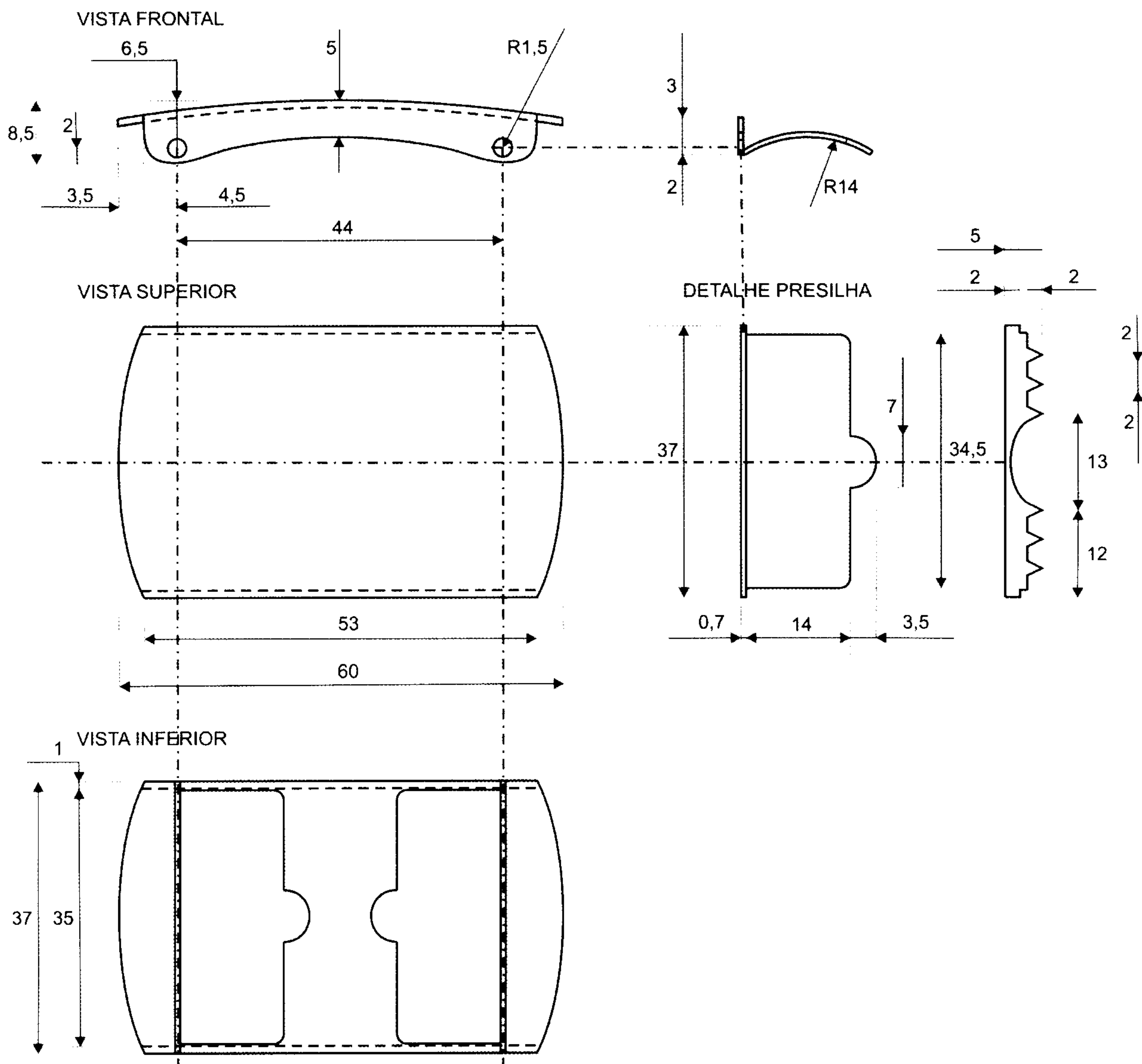

GEIM/CESUP

Odair Roque de Maia Junior
Gerente Corporativo GEIM / CESUP / AC
Matricula: 8.011.403 - 2
CREA / DF 7650 / D



31
877

DESENHO 01: FIVELA CINTO PARA CARTEIRO (dimensões em mm)



DEPARTAMENTO DE PRODUÇÃO DE MATERIAIS
W

877