DME distribuição	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	
BRAÇO TIPO 'J'	Código:	ET 07-02-81
	Versão	01

SUMÁRIO

CONTEÚDO			PG.
1.	**OBJETIVO**		02
2.	**ÂMBITO**		02
3.	**CONCEITOS**		02
4.	**NORMAS E LEGISLAÇÃO APLICÁVEIS**		02
5.	**INSTRUÇÕES GERAIS**		02
	5.1.	Condições Especificas	02
	5.2.	Acabamento	02
	5.3.	Resistência Mecânica	03
	5.4.	Resistência a Interpéres	03
	5.5.	Identificação	03
6.	**PROCEDIMENTO**		03
	6.1.	Execução dos Ensaios	03
	6.2.	Inspeção geral	03
	6.3.	Relação de ensaios	04
	6.4.	Inspeção	04
	6.5.	Aceitação ou Rejeição	04
	6.7.	Garantia	05
7.	**ALTERAÇÕES**		05
8.	**ANEXOS**		06
	8.1.	Aplicação de Carga	06
	8.2.	Dimensões do Braço Tipo 'J'	06

1. OBJETIVO

Estabelecer condições mínimas para aquisição de Braço Tipo 'J', utilizados nas redes de distribuição isoladas e protegidas, na área de concessão da DME Distribuição S/A.

2. ÂMBITO

Aplica-se a Diretoria Técnica, Gerência de Distribuição e Fornecedores interessados no fornecimento do material especificado.

3. CONCEITOS

3.1. Siglas:

- DMED - DME Distribuição S/A.

4. NORMAS E LEGISLAÇÃO APLICÁVEIS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

4.1. ABNT-NBR 5426 Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos

Nota: Sendo contempladas todas as normas citadas nas relacionadas acima e sempre com a ultima versão de todas.

Em caso de duvidas ou omissão prevalecem:

- Esta especificação;
- Normas do DMED;
- A norma citada no item 4;
- As normas propostas pelo fabricante e aprovadas pelo DMED.

5. INSTRUÇÕES GERAIS

5.1. Condições Específicas

O Braço Tipo 'J' deve ser fabricado em Aço Carbono ou ABNT 1010 á 1020 perfil laminado

O desenho dimensional do Braço Tipo 'J' conforme Anexo 1.

Existindo a mão francesa, esta deve ser soldada ao corpo do Braço 'J'.

NOTA: Pequenas variações de forma nas partes não cotadas são admissíveis, desde que mantidas as características mecânicas.

5.2. Acabamento

O Braço Tipo 'J' deve Zincagem por imersão a quente para ferro e aço.

As peças devem ser lisas e isentas de rebarbas, lascas, imperfeições e quinas vivas.

As soldas devem ser continuas.

5.3. Resistência Mecânica:

- As peças devem possuir resistência mecânica à deformação permanente, aplicação de carga para ensaio conforme 8.1 do Anexo.
- A peça deve possuir massa aproximada de 22kg

5.4. Resistência a Intempéries

Todas as peças devem ser fabricadas para trabalho externo passivo a intempéries da natureza, assim as mesmas não podem sofrer deformação ou perda de resistência mecânica.

5.5. Identificação

Todas as peças devem possuir identificação legível conforme abaixo:

- Nome e/ou marca do fabricante;
- Ano de fabricação;
- Massa aproximada: 22 kg.

5.6. Acessórios

Todas as peças devem possuir prensa cabo conforme descrição abaixo

- Prensa cabo de aço Ø9,5mm
- O prensa cabos deve conter nervuras internas para travamento das partes que o compõe, de modo a evitar o giro de uma sobre a outra, durante a aplicação do torque ao parafuso
- Dever ser fornecido completo, com parafuso, porca e prensa cabos.
- O prensa cabo deve conter cantos arredondados e ressaltados na parte externa próximos as bordas de modo a permitir o suave deslizamento das carretilhas utilizadas no lançamento dos condutores.

6. PROCEDIMENTOS

Ensaios, Inspeção e Aprovação

6.1. Execução dos Ensaios

Zincagem:

- Aderência;
- Espessura do revestimento;
- Uniformidade (PREECE).

6.2. Inspeção geral:

- Identificação;
- Acabamento;
- Acondicionamento.

6.3. Relação de ensaios

6.3.1. Ensaios a serem realizados

a) Inspeção visual;
b) Identificação;
c) Acabamento;
d) Verificação dimensional;
e) Verificação de acoplamento;

6.4. Inspeção

6.4.1. A DMED reserva-se o direito de inspecionar e ensaiar os equipamentos e ou material abrangidos por esta especificação na época do fornecimento, ou a qualquer momento que julgar necessário.

6.4.2. Quando não existir norma aplicável, estes ensaios serão definidos conforme esta especificação e caso omissos serão tratados entre fornecedor e DMED.

6.4.3. Para realização de inspeção será de acordo a norma da DMED 07-05-02 Inspeção de materiais e equipamentos e ao final será emitido o CIM – Certificado de Inspeção de Materiais.

6.4.4. O Fornecedor deverá prover todas as facilidades para o livre acesso aos laboratórios, às dependências onde estão sendo inspecionados os equipamentos e ou materiais, ao local de embalagem e embarque, etc., bem como fornecer pessoal habilitado a prestar informações e executar os ensaios, além de todos os dispositivos, instrumentos para realização do ensaio.

6.4.5. O Fornecedor deverá disponibilizar na execução dos ensaios todas as normas pertinentes aos ensaios relacionados no item 4.

6.4.6. O fornecedor deve avisar a DMED, com antecedência mínima de 10 (dez) dias das datas em que os equipamentos e ou materiais estarão prontos para inspeção de tal forma que esteja contido nos prazos de entrega estabelecidos no Contrato de fornecimento.

6.5. Aceitação ou Rejeição

6.5.1. A aceitação pela DMED, seja pela comprovação dos resultados em inspeção, ou seja, por eventual dispensa de inspeção, não tira do fornecedor a responsabilidade em fornecer o equipamento e ou material de acordo com esta especificação, nem invalidará qualquer reclamação que a DMED venha a fazer baseada na existência de equipamentos inadequados ou defeituosos.

6.5.2. A DMED reserva-se o direito de rescindir todas as suas obrigações e adquirir em outra fonte, sendo o fornecedor considerado como infrator da ordem de compra ou contrato, estando sujeito às penalidades aplicáveis ao caso.

6.5.3. Por outro lado, a rejeição em virtude de não conformidades constatadas através da Inspeção, durante os ensaios ou em virtude da discordância com contrato de fornecimento ou com especificação, não eximirá o fornecedor de sua responsabilidade em fornecer os equipamentos e ou materiais na data de entrega constante do contrato de fornecimento.

6.6. Garantia

6.6.1. O fornecedor deverá garantir seus produtos, no tocante do material empregado, por um período de 24 (vinte e quatro) meses a partir da entrega do equipamento e ou material (recebimento da Nota Fiscal) no almoxarifado, com concordância do aceite do CIM – Certificado de inspeção de material.

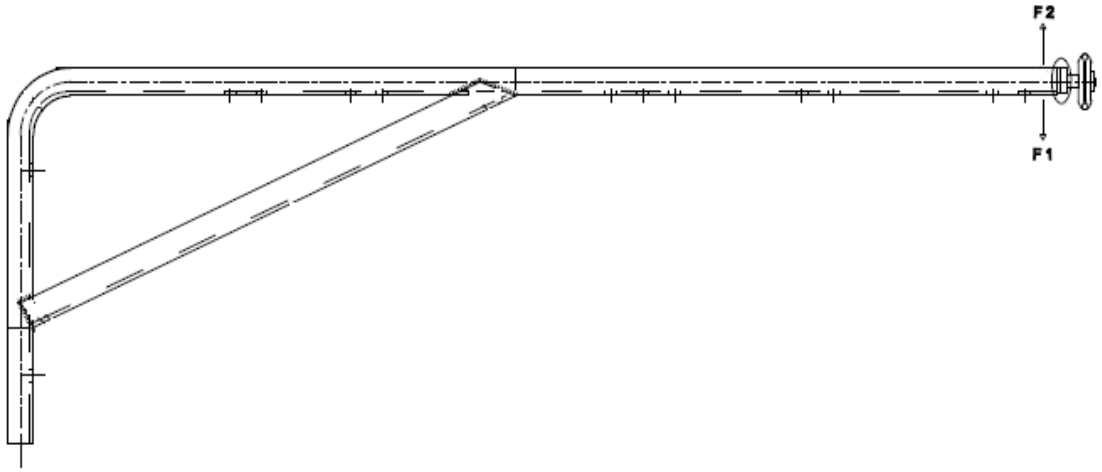
7. ALTERAÇÕES

Não Aplicável

8. ANEXOS

8.1. Aplicação de carga resistência mecânica à deformação permanente

- F1 = 300 daN
- F2 = 200 daN



8.2. Dimensões do Braço Tipo 'J.

Anexo 1 (pdf)