
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - ET - Nº 5409928
GMAN-DTRAT

Objeto: Suporte para Caixetas - SC-01-ERG

NÚMERO: ET/GMAN/DTRAT: 5409928

DESENHO: DT-335/3 (SEI: 5410169)

EMISSÃO: FEVEREIRO/ 2019

VALIDADE: FEVEREIRO/ 2024

REVOGA: 142203

CÓDIGO ERP: 11010050-6

Aplicação:

Grupo: Operacional

Família: Triagem

CAPÍTULO I - CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS / OPERACIONAIS

1.1 Descrição Geral: equipamento destinado ao apoio de duas caixetas modelo CTA-05 ou CTA-06, posicionadas longitudinalmente.

1.2. Estrutura e configuração básica: o suporte é constituído de estrutura metálica, 4 rodízios (2 traseiros fixos e 2 dianteiros giratórios) e mesa inclinada com regulagem de altura.

1.3. Acabamento: zincado

CAPÍTULO II - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1. Estrutura:

2.1.1. Quadro: confeccionado em tubos de aço carbono de seção quadrada com dimensões nominais de 25 mm x 25 mm e tubos de aço carbono de 8 mm de diâmetro nominal, conforme desenho de referência. O quadro é montado centralizado e inclinado sobre duas hastes (vide item 2.1.2) por meio de uma travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção retangular com dimensões nominais de 20 mm x 30 mm, conforme desenho de referência. Sobre o quadro, em sua porção inferior e superior, devem ser fixados anteparos

confeccionados em tubos de aço carbono de 8 mm de diâmetro nominal, montados conforme desenho de referência.

2.1.2. Hastes: confeccionadas em tubos de aço carbono de seção quadrada com dimensões nominais de 30 mm x 30 mm, perfuradas para a regulagem de altura, conforme desenho de referência. Cada haste deve deslizar no interior de uma coluna de aço carbono de seção quadrada com dimensões nominais de 40 mm x 40 mm. Em cada haste deve ser fixada uma mão francesa para o suporte do quadro, confeccionada em chapa de aço carbono de 1,9 mm de espessura nominal, conforme desenho de referência.

2.1.3. Base: confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 1" de diâmetro nominal, sobre a qual são fixadas as colunas para deslizamento das hastes.

2.2. Regulagem de altura: o suporte deve ser dotado de um sistema para regulagem de altura por meio do deslizamento das hastes do quadro no interior das colunas. O travamento da posição desejada deve ser realizado por meio de pinos passantes nos furos das hastes e apoiados em buchas de redução das colunas. As extremidades superiores das colunas, devem ser dotadas de buchas de redução de material termoplástico. A parte inferior das hastes do quadro deve ser dotada de quatro (04) esferas encaixadas em rebaixos. Os pinos devem ser presos às colunas da base por meio de correntes. Deve ainda ser dotado dispositivo de fim de curso, mas que possibilite sua desmontagem, quando necessário.

2.3. Rodízios: o equipamento deve ser dotado de dois (02) rodízios traseiros fixos e dois (02) rodízios dianteiros giratórios, ambos com 3" de diâmetro e acabamento zincado, com revestimento da banda de rodagem em borracha termoplástica e com capacidade de carga de 35 kg por rodízio. Os rodízios dianteiros deverão ser dotados de freio pedal com frenagem na banda de rodagem, não sendo aceito freio no cubo da roda. Os rodízios devem ser dotados de calotas de proteção contra enrolamento de fios e barbantes.

2.3.1. A comprovação quanto à capacidade de carga dos rodízios deve ser feita mediante a apresentação de certificado ou declaração do fornecedor/ fabricante do rodízio.

2.4. Fixações: efetuadas por meio de solda, exceto as especificamente indicadas.

2.5. Tolerâncias Dimensionais:

2.5.1. Chapas e perfis: devem ser respeitados os limites normais definidos na norma ABNT NBR 11888:2015.

2.5.2. Dimensões externas: a tolerância para as dimensões externas (comprimento, largura e altura) deve ser de $\pm 2,0$ mm.

2.5.3. As dimensões que não atenderem às medidas e tolerâncias definidas, mas que não prejudiquem ou interfiram na utilização ou desempenho do equipamento, poderão ser aceitas, conforme item 6 - Rejeição da ABNT NBR ISO 2768-1:2001.

2.6. Acabamento das peças: o equipamento deve receber um tratamento superficial a base de zinco eletrodepositado, classe de serviço CS2, com pós-tratamento à base de cromato incolor (cromatização), conforme a norma NBR

10476. Após deve ser aplicada uma camada de verniz acrílico a 10% para dar mais brilho e proteção às camadas anteriores.

2.6.1. A conformidade do item 2.6 deve ser comprovada por meio da apresentação de laudo ou certificado emitido por laboratório de instituição de ensino de nível superior ou acreditado pelo INMETRO.

2.7. **Acabamento:** não são aceitos defeitos de acabamento das peças, como rebarbas, arestas cortantes, remendos, empenamentos, amassamentos, trincas e defeitos que prejudiquem a utilização do equipamento ou que possam causar ferimentos.

Brasília, Fevereiro de 2019

* * *

Especificação técnica revisada por:

João Eduardo de Almeida e Castro - Engenheiro Mecânico Sr. - GMAN/DTRAT/VIOPE

Viviane Couto Valente - Arquiteto Jr. - GMAN/DTRAT/VIOPE

De acordo com as características funcionais/operacionais:

GEPT/DTRAT/VIOPE

Emissão autorizada por:

Mauro Antônio dos Santos Junior - Gerente Corporativo GMAN/DTRAT/VIOPE

Segue o presente documento assinado eletronicamente pelos autores.



Documento assinado eletronicamente por **Viviane Couto Valente, Analista III**, em 13/02/2019, às 10:15, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



Documento assinado eletronicamente por **Mauro Antonio dos Santos Junior, Gerente Corporativo**, em 13/02/2019, às 11:36, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



Documento assinado eletronicamente por **Joao Eduardo de Almeida e Castro, Analista de Correios Sr - Engenheiro (Mecanico)**, em 13/02/2019, às 14:33, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site



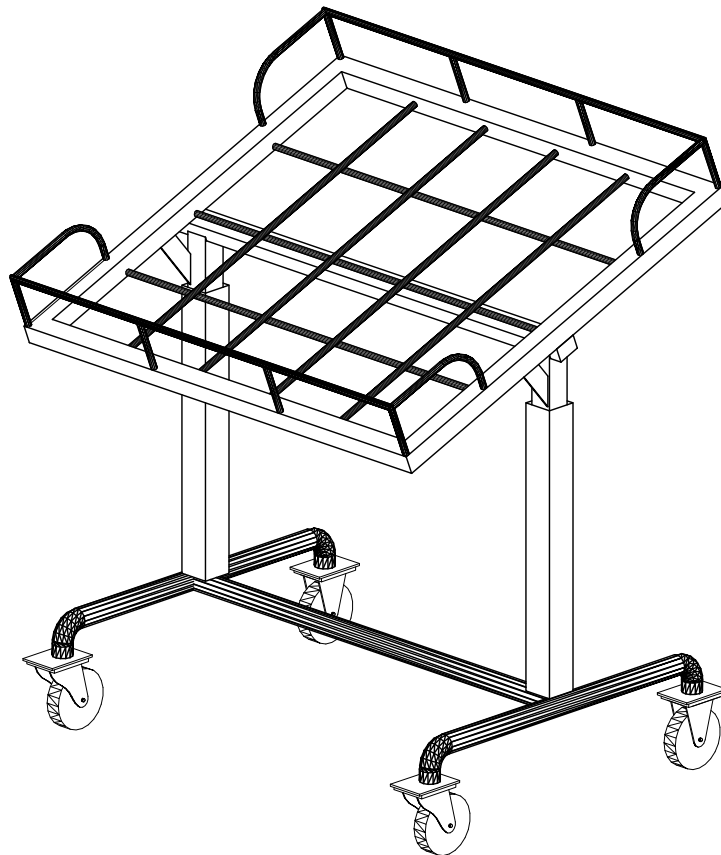
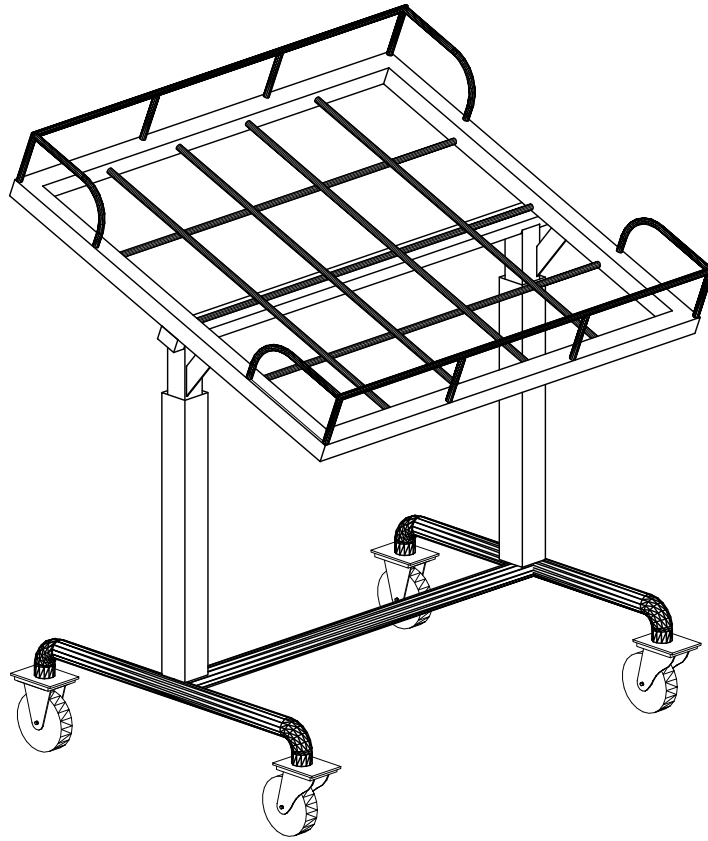
https://sei.correios.com.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **5409928** e o código CRC **56D20B9E**.

Referência: Processo nº
53180.005379/2019-58

Brasília - 11/02/2019

SEI nº 5409928

PERSPECTIVAS ILUSTRATIVAS



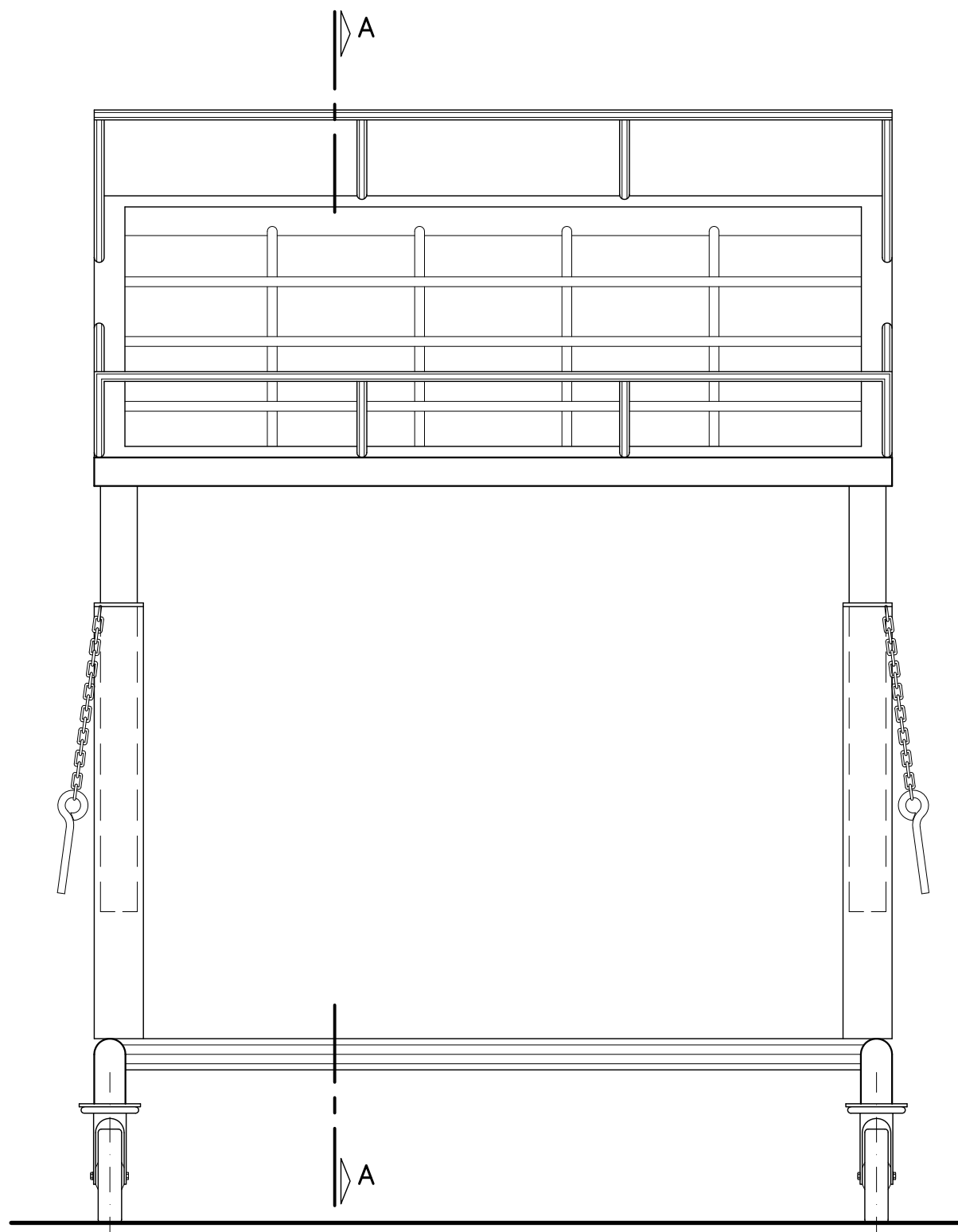
SUPORTE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 01/07

VISTA FRONTAL



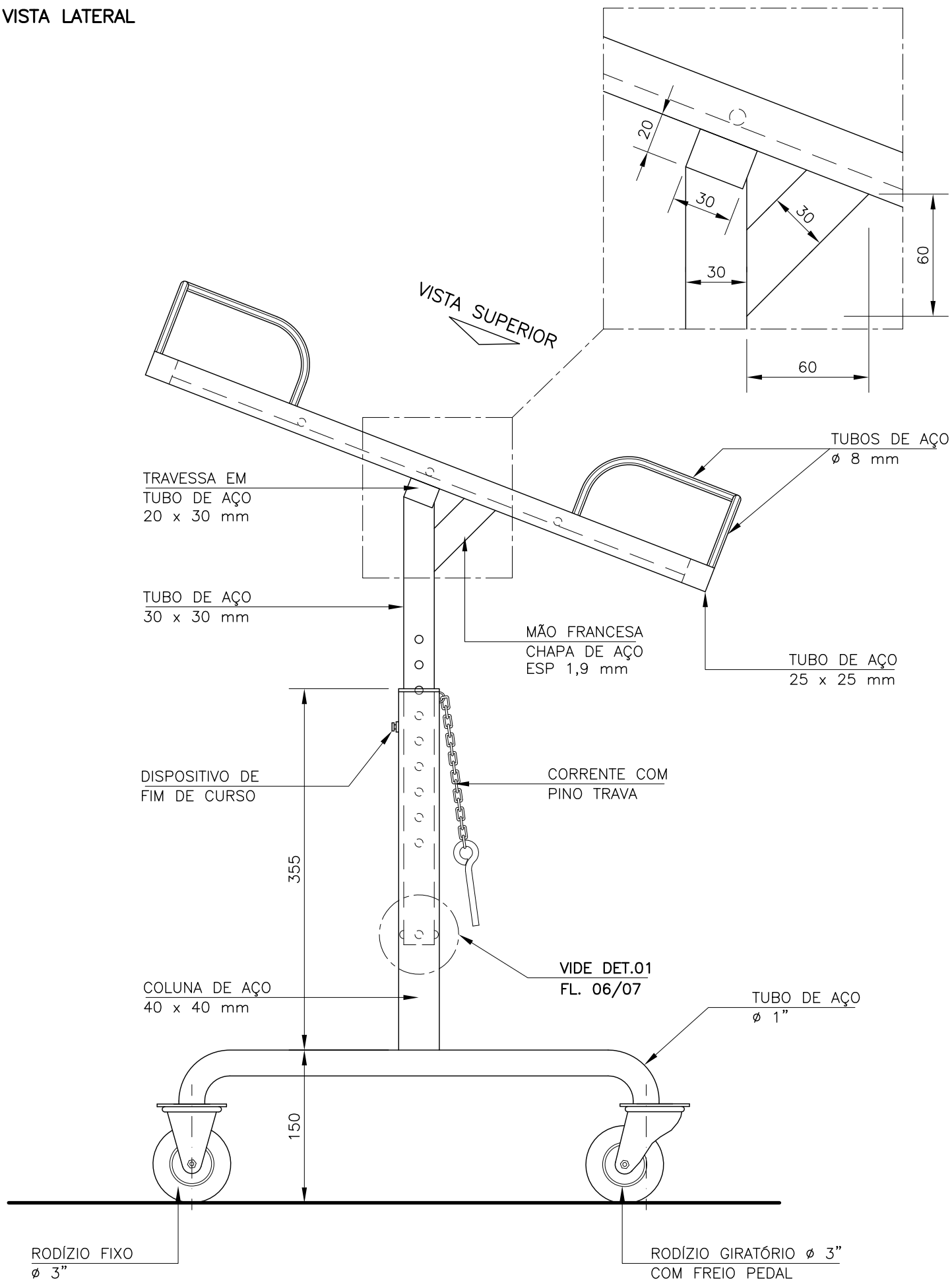
SUPORE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 02/07

VISTA LATERAL



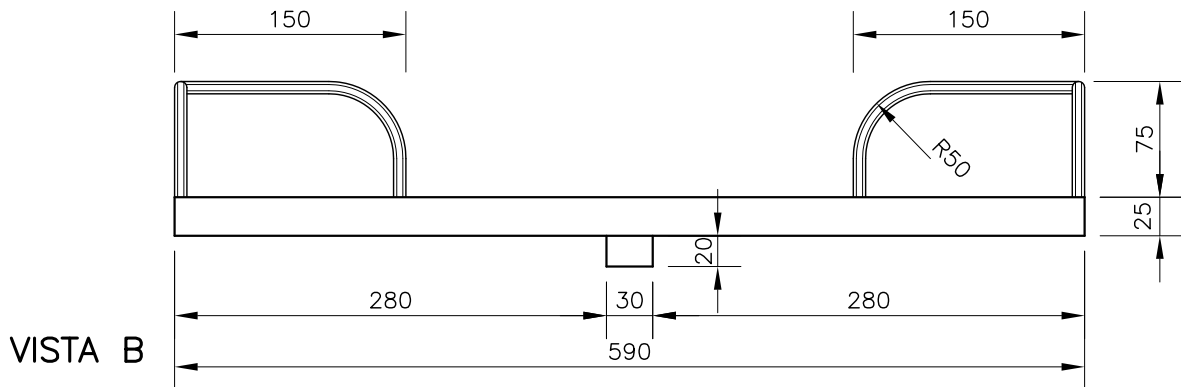
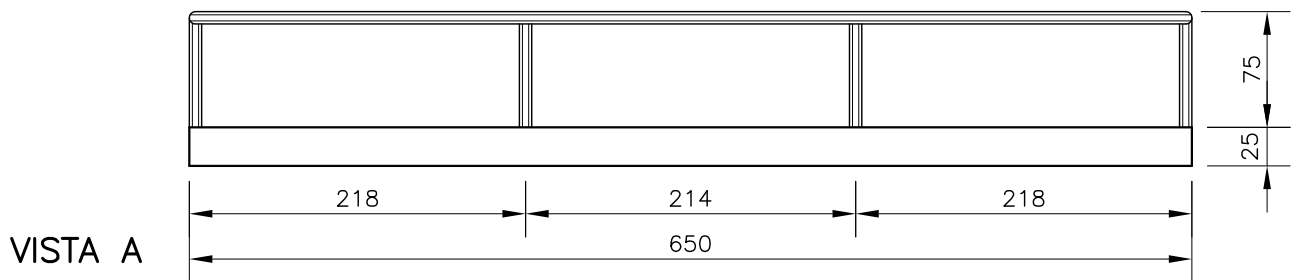
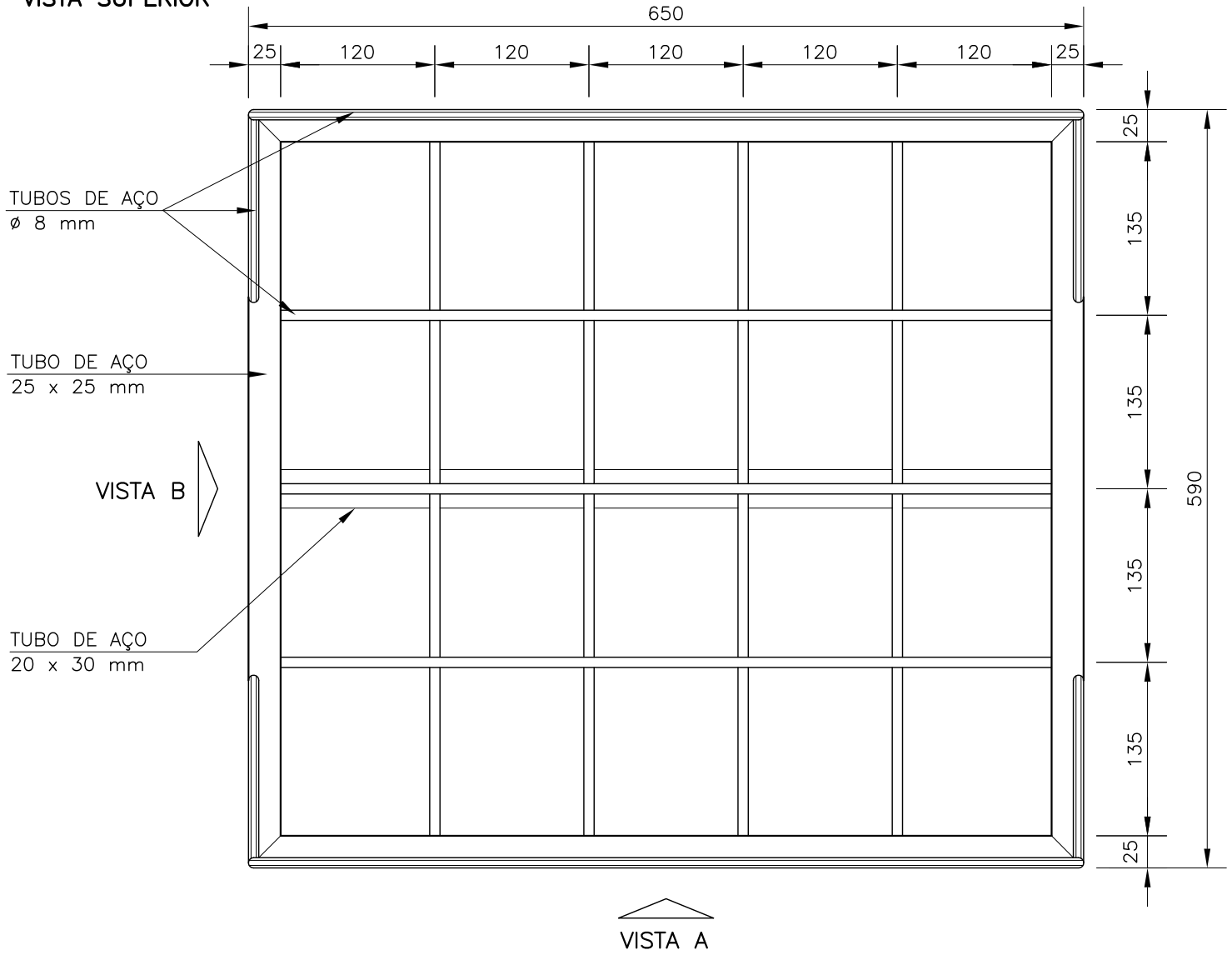
SUPORTE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 03/07

VISTA SUPERIOR



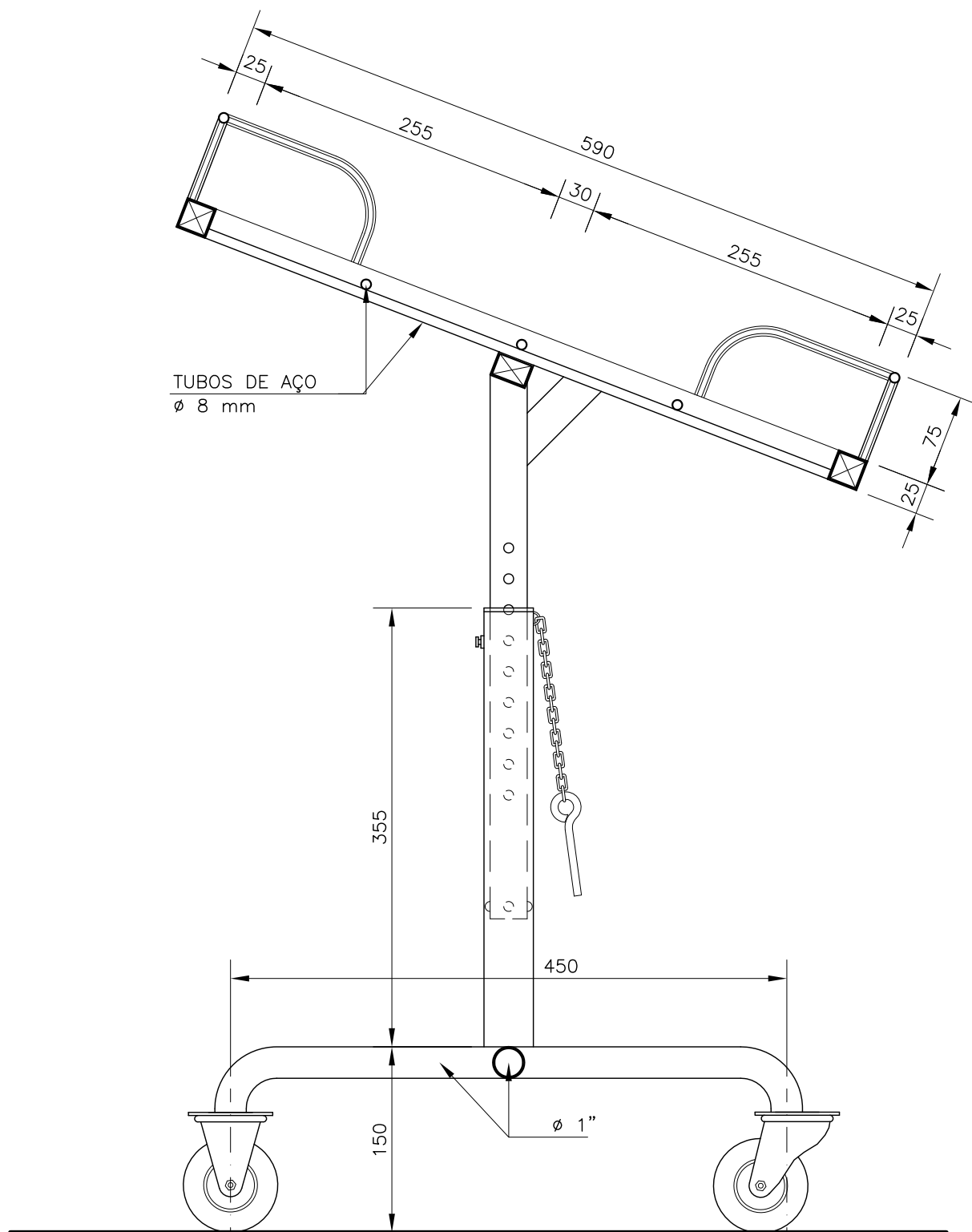
SUPORTE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

OBS.: MEDIDAS EM mm

DT. 335/3

FL. 04/07

CORTE AA



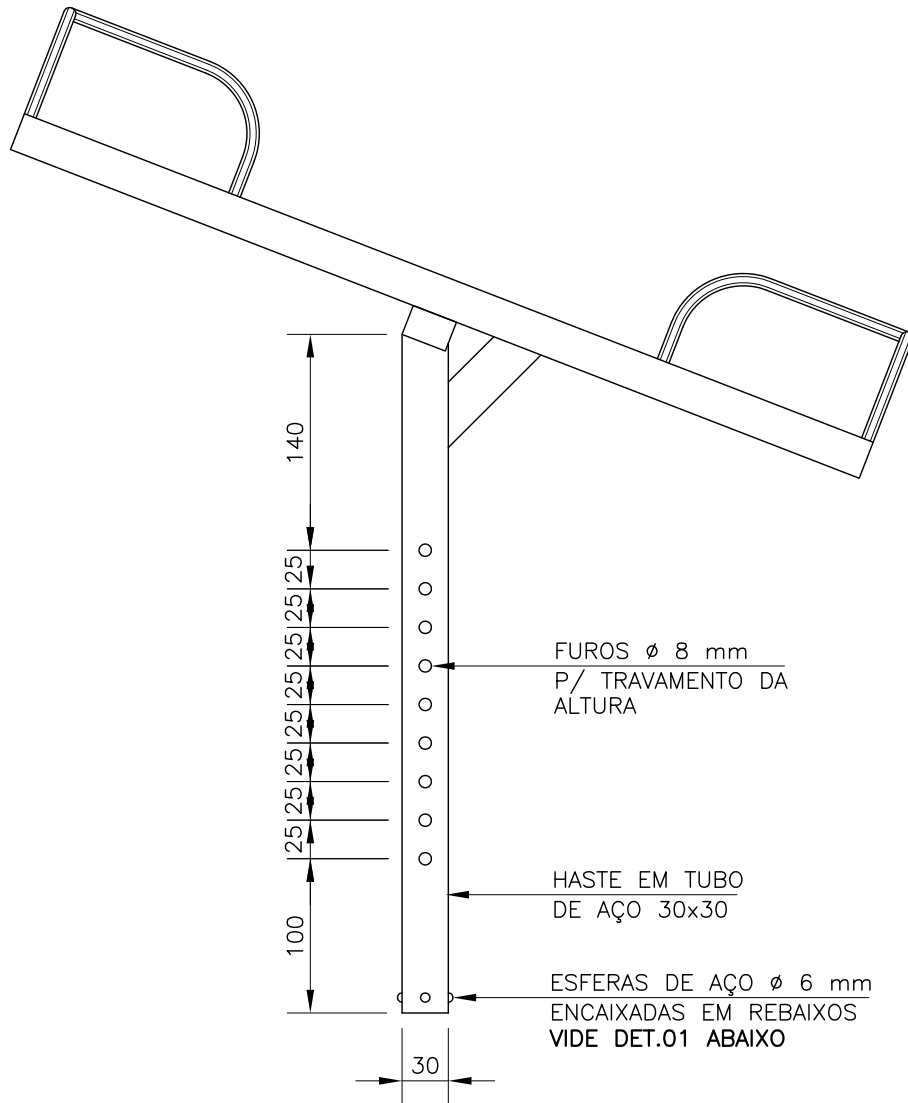
SUPORE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

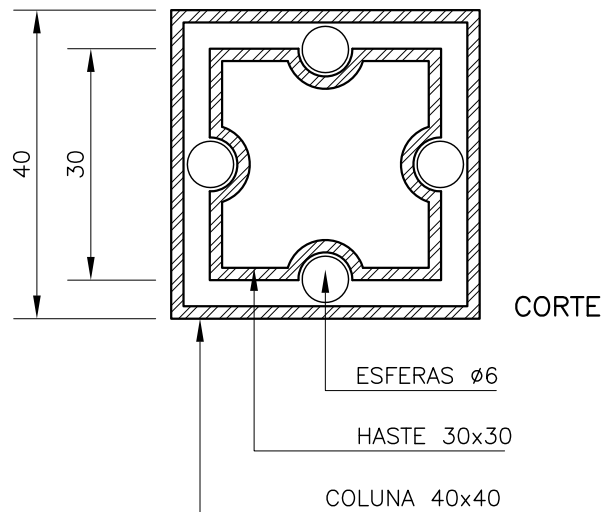
OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 05/07

VISTA DA HASTE (SEM A COLUNA DE AÇO)



DET.01
ESFERAS DE AÇO



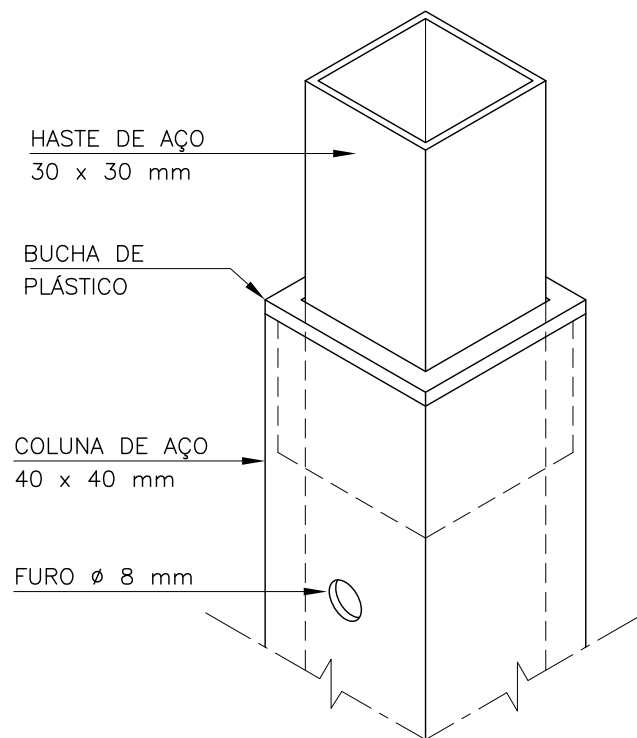
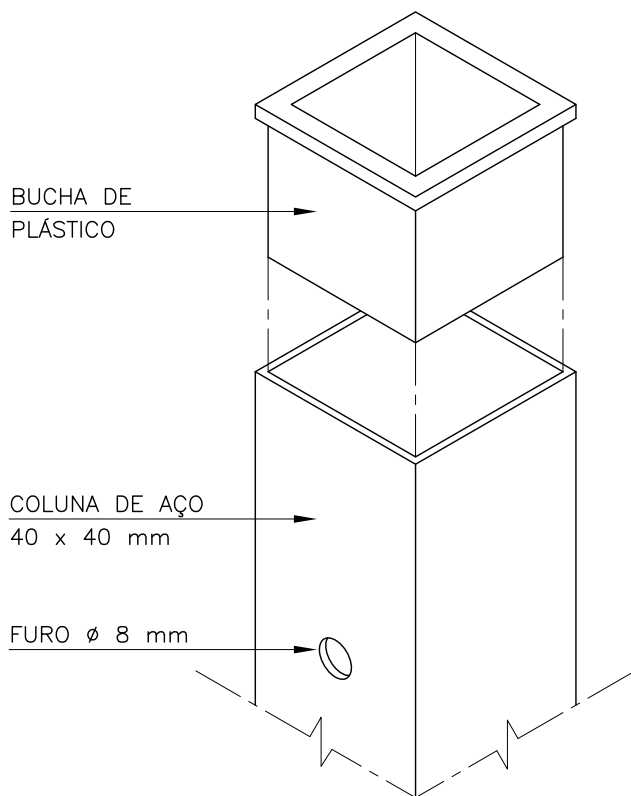
SUPORTE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

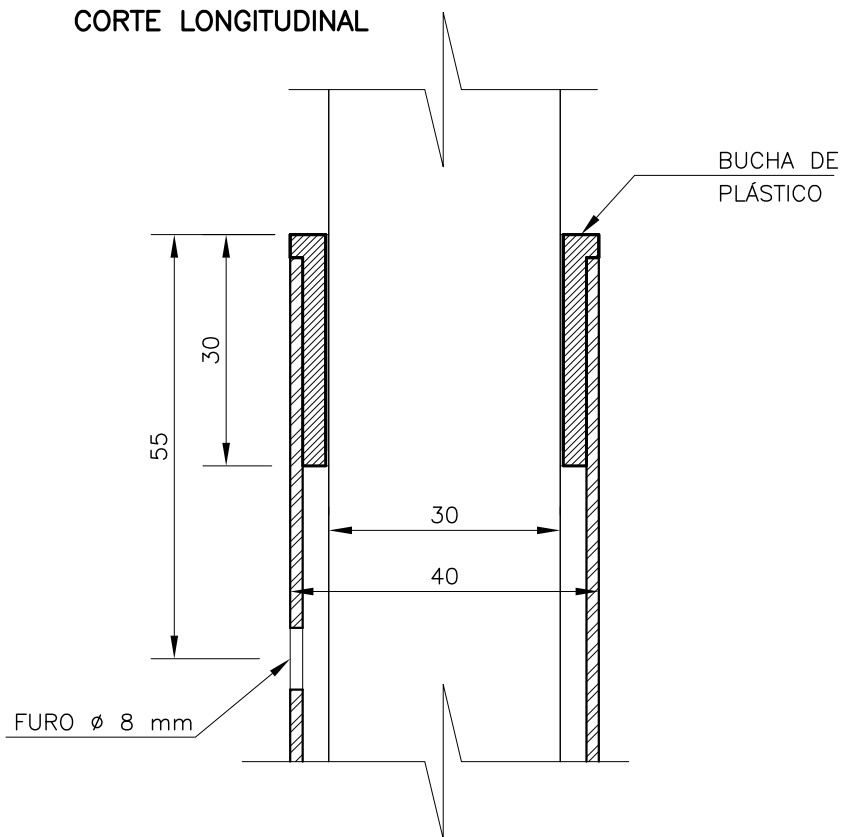
OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 06/07

ENCAIXE DA HASTE NA COLUNA DE AÇO



CORTE LONGITUDINAL



SUPORE PARA CAIXETAS
SC-01-ERG

DT. 335/3

OBS.: MEDIDAS EM mm

FL. 07/07