


| | | | |
|---|---|---------------------------------|-------------------------------|
|  | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO | Número: ETD 007.01.12 | Folha: 1/5 |
| | SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DE SEÇÃO CIRCULAR | Emissão: 05/06/2008 | Revisão: 00/00/0000 |

Relação das Cooperativas Filiadas a FecoerGS:



CELETRO
- Cachoeira do Sul -



CERFOX
- Fontoura Xavier -



CERILUZ
- Ijuí -



CERMISSÕES
- Caibaté -



CERTAJA
- Taquari -



CERTEL
- Teutônia -



CERTHIL
- Três de Maio -



CERVALE
- Santa Maria -



COOPERLUZ
- Santa Rosa -



COOPERNORTE
- Viamão -



COOPERSUL
- Bagé -



COPREL
- Ibirubá -




COSEL
- Encruzilhada do Sul -



CRELUZ
- Pinhal -



CRERAL
- Erechim -

| | | | |
|---|--|--------------------------|------------------------|
|  | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO | Número: ETD 007.01.12 | Folha: 2/5 |
| | SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DE SEÇÃO CIRCULAR | Emissão: 05/06/2008 | Revisão: 00/00/0000 |

1. Objetivo

Esta especificação fixa as características mínimas relativas à fabricação e ensaios exigidos para o fornecimento de suporte para transformador em poste de seção circular, destinado às Cooperativas do Sistema Fecoergs.

2. Âmbito de Aplicação

Distribuição.

3. Documentos de Referência

REGD 007.01.01 – Critérios para fornecimento de ferragens.

4. Características Gerais

4.1. Material

Suporte: aço carbono ABNT 1010 a 1020, laminado.

Parafusos e porcas: devem atender à ETD 007.01.23 Parafuso de cabeça abaulada 16mm e ETD 007.01.07 Porca quadrada respectivamente.

4.2. Revestimento e acabamento

O suporte deve ter superfícies lisas, uniformes e contínuas, sem saliências pontiagudas, arestas cortantes, cantos vivos ou outras imperfeições. A soldagem deve ser isenta de defeitos superficiais, tais como inclusão de escória, porosidade e falta de fusão. O suporte, porcas e parafusos devem ser zincados pelo processo de imersão a quente. O suporte deve ser zincado após a soldagem. O suporte deve ser fornecido montado, conforme indicado no desenho (item 8.), com os respectivos parafusos e porcas.

4.3. Identificação

O suporte deve ser identificado na parte externa, de modo legível e indelével, com as seguintes informações:

- nome ou marca do fabricante;
- mês/ano e/ou lote de fabricação;
- diâmetro nominal A do suporte em mm, conforme tabela, em cada uma das partes.

4.4. Acondicionamento

Deve atender aos requisitos mencionados no item 5.1.1.3. do REGD 007.01.01 – Critérios para fornecimento de ferragens.

5. Características Técnicas

5.1. Características Geométricas e Dimensionais


Conforme indicado no desenho (item 8.).

5.2. Características Mecânicas

O suporte, instalado conforme detalhe de ensaio do item 8., deve resistir aos seguintes esforços durante 01 (um) minuto:

- carga mínima de ruptura a tração de $F = 3.000$ daN;
- carga nominal de tração $F = 1.500$ daN, com flecha residual máxima de 20 mm;
- torque de instalação nas porcas dos parafusos de 8 daN.m, sem apresentar trincas nas regiões das abas das cintas.

| | |
|--------------------------------------|------------|
| ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO | VERSÃO 1.0 |
|--------------------------------------|------------|

| | | | |
|---|---|--|--------------------------------------|
|  | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO | Número: ETD 007.01.12 | Folha: 3/5 |
| | SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DE SEÇÃO CIRCULAR | Emissão: 05/06/2008 | Revisão: 00/00/0000 |

6. Ensaaios

6.1. Homologação

Para a homologação do suporte para transformador em poste tronco cônico, o fornecedor deverá apresentar relatório técnico contendo os seguintes itens:

- Inspeção geral;
- Verificação dimensional;
- Ensaaios de resistência às trações conforme desenho (*item 8.*) e *item 5.2.*;
- Ensaio de aplicação de torque conforme *item 5.2.*;
- Ensaio de revestimento de zinco;
- Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina;
- Apresentar descrição de alternativa(s) para descarte deste material após o fim de sua vida útil;
- Apresentar uma cópia da Licença Ambiental de Operação (LO).

6.2. Recebimento

Para o recebimento do suporte para transformador em poste de seção circular o fornecedor deverá apresentar relatório técnico contendo os seguintes itens:


- Inspeção geral.
- Verificação dimensional.
- Ensaaios de resistência às trações conforme desenho (*item 8.*) e *item 5.2.*;
- Ensaio de aplicação de torque conforme *item 5.2.*;
- Ensaio de revestimento de zinco.

6.3. Resultados Esperados para os Ensaaios

Os resultados esperados para os ensaios do suporte para transformador em poste de seção circular devem obedecer ao descrito no *REGD 007.01.01 – Critérios para Fornecimento de Ferragens* e estar de acordo com as normas e documentos de referência citados no *item 3* desta ETD.

7. Inspeção, aceitação e rejeição

Os critérios adotados para inspeção, aceitação e rejeição de lote estão especificados no *item 6.3.1.* do *REGD 007.01.01 – Critérios para Fornecimento de Ferragens*.

| | | | |
|---|---|---------------------------------|-------------------------------|
|  | ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO | Número: ETD 007.01.12 | Folha: 5/5 |
| | SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DE SEÇÃO CIRCULAR | Emissão: 05/06/2008 | Revisão: 00/00/0000 |

| Código Fecoergs | Código Cooperativa | Descrição |
|------------------------|---------------------------|---|
| | | Suporte para transformador em poste de seção circular |

Nota:

1 - Dimensões em milímetros.