	<b>ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO</b>	<b>Número:</b> <b>ETD 007.01.11</b>	<b>Folha:</b> <b>1/5</b>
	<b>SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DUPLO T</b>	<b>Emissão:</b> <b>05/06/2008</b>	<b>Revisão:</b> <b>00/00/0000</b>

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 -

	<b>ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO</b>	<b>Número:</b> <b>ETD 007.01.11</b>	<b>Folha:</b> <b>2/5</b>
	<b>SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DUPLO T</b>	<b>Emissão:</b> <b>05/06/2008</b>	<b>Revisão:</b> <b>00/00/0000</b>

## 1. Objetivo

Esta especificação fixa as características mínimas relativas à fabricação e ensaios exigidos para o fornecimento de suporte para transformador em poste duplo T, 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;
- dimensões nominais A x B do suporte em mm, conforme Tabela 1, 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  $F = 3.000 \text{ daN}$ ;
- carga nominal de tração  $F = 1.500 \text{ daN}$ , com flecha residual máxima de 20 mm;
- torque de instalação nas porcas dos parafusos de 8 daN.m.

	<b>ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO</b>	<b>Número:</b> <b>ETD 007.01.11</b>	<b>Folha:</b> <b>3/5</b>
	<b>SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DUPLO T</b>	<b>Emissão:</b> <b>05/06/2008</b>	<b>Revisão:</b> <b>00/00/0000</b>

## 6. Ensaaios

### 6.1. Homologação

Para a homologação da suporte para transformador em poste duplo T, 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 duplo T o fornecedor deverá apresentar relatório técnico contendo os seguintes itens:

- Inspeção geral;
- Verificação dimensional;
- Ensaaios de resistência às trações conforme desenho 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 duplo T 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.



8. Desenho

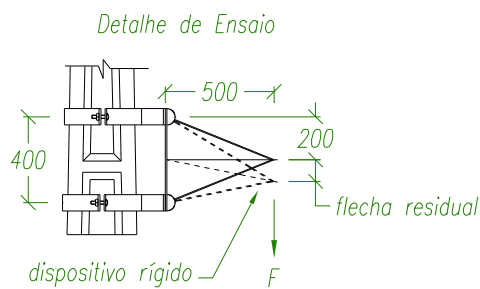
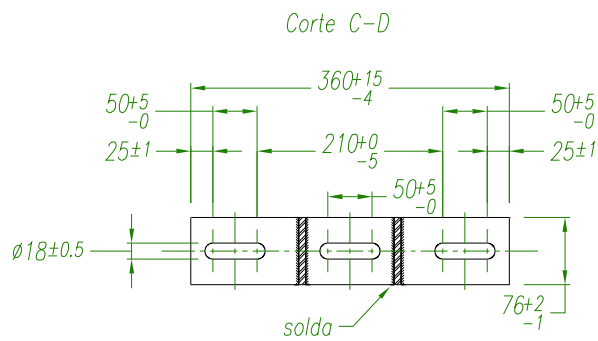
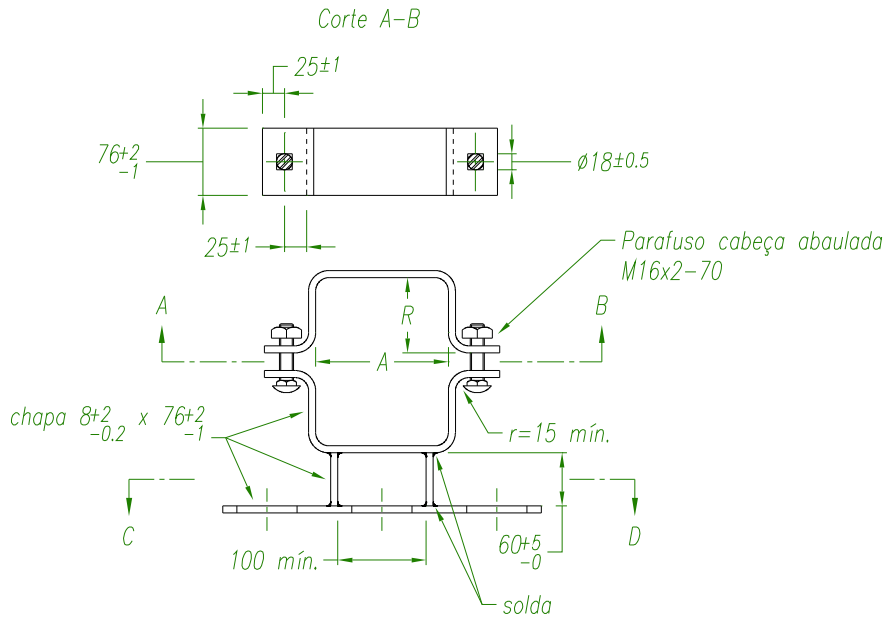



Tabela 1 Dimensões do suporte

Item	Dimensões - mm	
	A $\pm$ 3	B $\pm$ 3
1	150	85
2	185	95
3	195	100
4	210	115

	<b>ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO</b>	<b>Número:</b> <b>ETD 007.01.11</b>	<b>Folha:</b> <b>5/5</b>
	<b>SUORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DUPLO T</b>	<b>Emissão:</b> <b>05/06/2008</b>	<b>Revisão:</b> <b>00/00/0000</b>

<b>Código Fecoergs</b>	<b>Código Cooperativa</b>	<b>Descrição</b>
		Suporte para transformador em poste duplo T

Nota:

1 - Dimensões em milímetros.