

|   |  |                                       |
|---|--|---------------------------------------|
|  | <b>BALDE DE LONA PARA IÇAMENTO DE MATERIAL</b><br><b>- Especificação Técnica -</b> | <b>E.T.:</b><br><b>EPI-015/CELG D</b> |
|---|--|---------------------------------------|

**BALDE DE LONA PARA IÇAMENTO DE MATERIAL**  
**- Especificação Técnica -**

**CELG Distribuição S/A**  
**SESMT- Serviços Especializados em Engenharia de Segurança e em Medicina do Trabalho**

|  |                     |                       |                  |
|--|---------------------|-----------------------|------------------|
| CELG D – SESMT- Serviços Especializados em Engenharia de Segurança e em Medicina Do Trabalho | Data:<br>Junho/2011 | Revista<br>Abril/2014 | Página<br>1 de 6 |
|--|---------------------|-----------------------|------------------|

**ÍNDICE**

|           |   |          |
|-----------|---|----------|
| <b>1.</b> | <b>OBJETIVO</b> .....                                 | <b>3</b> |
| <b>2.</b> | <b>FINALIDADE</b> .....                               | <b>3</b> |
| <b>3.</b> | <b>CONDIÇÕES GERAIS</b> .....                         | <b>3</b> |
|           | 3.1 Características construtivas .....                | <b>3</b> |
|           | 3.2 Linhas .....                                      | <b>3</b> |
|           | 3.3 Costura ..  | <b>3</b> |
| <b>4</b>  | <b>RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO</b> .....         | <b>4</b> |
| <b>5</b>  | <b>RESISTÊNCIA MÍNIMA À PERFURAÇÃO MECÂNICA</b> ..... | <b>4</b> |
| <b>6</b>  | <b>TOLERÂNCIA NAS DIMENSÕES</b> .....                 | <b>4</b> |
| <b>7</b>  | <b>CONDIÇÕES DE GARANTIA</b> .....                    | <b>4</b> |
| <b>8</b>  | <b>EMBALAGEM</b> .....                                | <b>4</b> |
| <b>9</b>  | <b>OBSERVAÇÕES</b> .....                              | <b>4</b> |
| <b>10</b> | <b>DESENHO TÉCNICO</b> .....                          | <b>5</b> |

## 1. OBJETIVO

Estabelecer as características mínimas exigíveis para a confecção de balde de lona para içamento de materiais em trabalhos em linhas elétricas aéreas e manutenção em geral, bem como servir de parâmetro nas avaliações feitas durante o recebimento das mesmas.

## 2. DEFINIÇÕES

Balde de lona para utilizado no içamento de ferramentas e outros materiais em trabalhos em linhas elétricas aéreas e manutenção em geral na empresa.

## 3. CONDIÇÕES GERAIS

### 3.1 Características construtivas

- Lona impermeável reforçada, nº 10
- Com fundo de couro;
- Na cor verde;
- Borda superior (abertura) com aro de aço CA-60 de 3/16" revestido com mangueira plástica de 1,5 mm de espessura, para manter a balde aberto.
- No fundo do balde de lona deve ter um reforço rígido e 3 (três) ilhós de latão niquelado para saída de água;
- Alça de corda de polipropileno torcida de 12mm com gancho de aço revestido de 100mm de comprimento;
- A alça deve ser fixada no balde sem braçadeiras e no final deve ser trançada.

|                               |              |
|-------------------------------|--------------|
| Altura do balde               | 350 mm       |
| Diâmetro do balde             | 300 mm       |
| Tamanho do gancho             | 100 mm       |
| Tolerância em todas as medias | + ou - 20 mm |

### 3.2. Linhas

· As linhas para costura devem ser de material sintético e/ou misto, com acabamento plastificado, mínimo de 24/2 e 24/3.

### 3.3. Costura

- Com um mínimo de 24 pontos por decímetro e um máximo de 45 pontos por decímetro.
- As extremidades das costuras devem ser firmemente arrematadas.
- A distância das costuras simples à borda do material, após o refilamento, devem ser de 2 mm a 3mm
- Pelo lado interno do balde não deverá haver rebarbas ou partes salientes que possam gerar desconforto ou irritação ao toque.

**4. RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO**

- De 11 kgf.

**5. RESISTÊNCIA MÍNIMA À PERFURAÇÃO MECÂNICA**

- O lona deve possuir a resistência mínima à perfuração mecânica de 150 N.

**6. TOLERÂNCIA NAS DIMENSÕES**

- As dimensões do balde pode possuir uma variação de + ou – 20mm.

**7. CONDIÇÕES DE GARANTIA**

- 01(um) ano a partir da data de certificação de entrega.

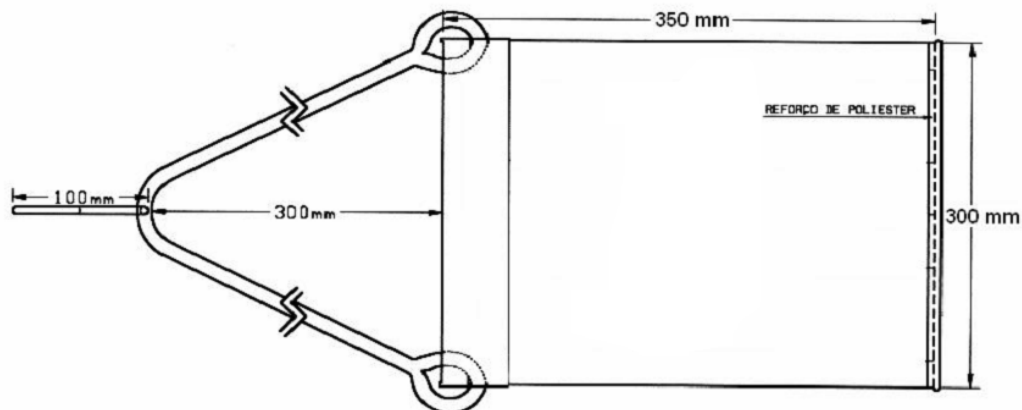
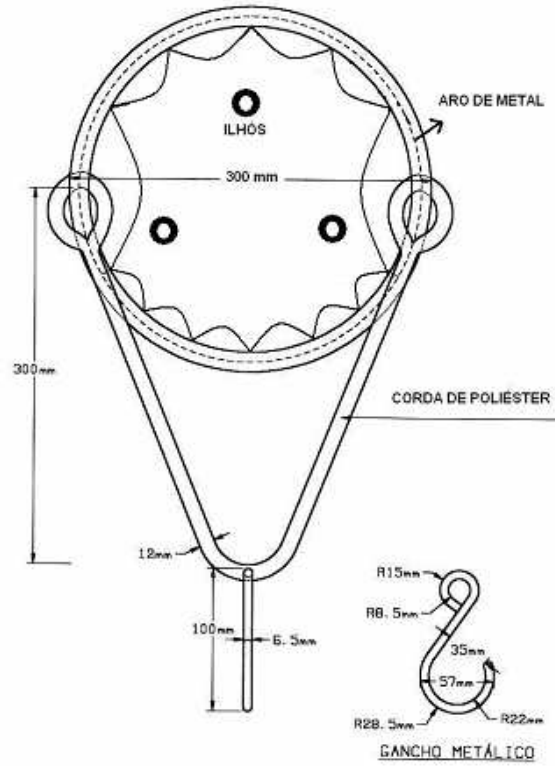
**8. EMBALAGEM**

- Cada peça deve ser individualmente acondicionada em saco plástico de polietileno
- Transparente, baixa densidade e espessura de 10(dez) micra.
- As peças devem ser embaladas em caixas padronizadas de papelão.
- As caixas devem trazer etiqueta de identificação, em duas faces externas, contendo o seguinte:
  - Nome de fabricante (razão social)
  - Quantidade do item;
  - Data de fabricação;
  - Nº da Nota Fiscal;
  - Nº da Ordem de Compra;
- Cada caixa de papelão, com material, não deve possuir peso bruto superior a 35 Kgf.

**9. OBSERVAÇÕES:**

1. A utilização de materiais similares aos especificados neste Manual, somente será permitida sob consulta e aprovação prévias a CELG D, por escrito e em tempo hábil.
2. A inspeção e fiscalização sobre a fabricação, embalagem e expedição, serão realizadas segundo as normas da aquisição da Empresa.
3. A área de Segurança Ocupacional da CELG necessita de, no mínimo, 20 dias para efetuar a avaliação do produto objeto desta especificação técnica para fins de homologação.

### 10. DESENHO TÉCNICO



Aprovado por:

CELG Distribuição S/A  
SESMT- Serviços Especializados em Engenharia de Segurança e em  
Medicina do Trabalho