
NORMA TÉCNICA

T . 062 / 1

LUVAS DE RASPA





NORMA TÉCNICA

Luva de Raspa

Nº: T.062/1

Subst.: T.062/0

Aprov.: 30/06/87

Pág.: 1/3

1 Objetivo

1.1 Esta norma estabelece as condições para a especificação de luvas de segurança, confeccionadas em couro.

1.2 Aplica-se a todas as unidades da Empresa cujas atividades se relacionam com a especificação, aquisição, controle de qualidade, armazenamento e aplicação de materiais.

2 Referências

2.1 Na aplicação desta Norma pode ser necessário consultar:

- Da ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas

- EB 192 - Luvas de Segurança
- NBR 5426 - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

- Da ASTM - American Society for Testing and Materials

- ASTM D 2807;
- ASTM D 2810.

2.2 Cada referência citada neste texto deve ser observada em sua edição em vigor, desde que mantidos os mesmos objetivos da data de aprovação da presente Norma.

3 Condições Gerais

3.1 O controle de qualidade deve ser executado conforme as exigências desta Norma e as Condições Gerais de Coleta de Preços e/ou Edital de Concorrência.

3.2 Junto com a proposta, o fornecedor deve enviar o Certificado de Aprovação (CA) do Ministério do Trabalho.

3.3 As luvas devem atender às exigências das normas NBR 5426, EB 192 e desenhos do Anexo A.


3.4 A especificação de luvas de raspa encontra-se exemplificada no Anexo B - "Relação de Materiais".

3.5 À COPASA se reserva o direito de modificar as quantidades contidas na Relação de Materiais durante o processo de compra.

4 Condições Específicas

4.1 As luvas devem ser fabricadas nos modelos "Clute" ou "Montepelier".

4.2 As luvas devem ser acondicionadas em embalagens individuais.


Wilson José C. Fumera
DTE / SPDT / DVDT
Núcleo 1003

4.3 As luvas devem ser marcadas, de forma legível e indelével, com as seguintes informações mínimas:

- a) nome e/ou marca comercial do fabricante;
- b) tamanho (de acordo com o número).

4.4 As luvas devem ser de raspa cromada, uniforme, de espessura entre 1,0mm e 1,5mm e não devem conter nenhum pedaço de couro de barriga.

4.5 O couro deve ter acabamento sem emendas, defeitos ou fibras soltas e não deve ser tratado com produtos químicos à base de ferro.

4.6 As costuras devem ser de linho encerado, linha nº 40/3 ou 35/3 para as costuras internas e linha 18/3 para as costuras externas. Podem ser usadas linhas de nylon Nº 40/3, devendo ter de 24 a 31 pontos por decímetro.

4.7 A luva deve ter os seguintes reforços:

- a) interno na palma da mão e dedos;
- b) entre o polegar e o indicador;
- c) de proteção da veia do pulso.

4.8 O acabamento das luvas deve ser de tal natureza que elas apresentem boa aparência e possam ser usadas com segurança eficiência e conforto.

5 Aceitação E Rejeição

5.1 Antes de se realizar outros ensaios, o inspetor da COPASA MG fará uma inspeção geral nas luvas de acordo com a NBR 5426/85, verificando:

- a) marcação e acondicionamento;
- b) dimensões (de acordo com desenhos do Anexo A);

Nota: o perímetro deve ser medido segundo uma linha que passe na forqueta do polegar, paralela à linha das forquetas dos demais dedos.

- c) costuras;
- d) acabamento;
- e) Certificado de Aprovação (CA) do Ministério do Trabalho.

5.2 Previamente umedecido, o couro não deve encolher mais do que 10% da área, se conservado durante 1 minuto em água a 90°C.

5.3 Devem ser efetuados os seguintes ensaios de tipo:

- a) teor graxo, conforme EB-192;
- b) teor de cromo, de acordo com ASTM D 2807;
- c) pH, de acordo com a ASTM D 2810.



NORMA TÉCNICA

Luva de Raspa

Nº: T.062/1

Subst.: T.062/0

Aprov.: 30/06/87

Pág.: 3/3

5.4 A COPASA MG somente aceita as luvas após emissão de laudo de aprovação pela sua unidade de Controle de Qualidade e/ou preposto, comprobatório do atendimento às exigências desta Norma.

5.5 O controle de qualidade dos materiais pode ser feito durante o processo de fabricação, ou após o produto acabado, nas instalações do fornecedor, ou em local indicado pela COPASA MG, ficando para isto o fornecedor obrigado a solicitar à COPASA MG a realização das visitas de inspeção.

5.6 Os lotes de luvas de raspa devem estar separados de forma a facilitar a coleta de amostras para inspeção.

6 Disposições Finais

6.1 Integram esta norma o Anexo A - Desenhos e o Anexo B - Relação de Materiais.

6.2 O Anexo B - Relação de Materiais, integra esta Norma como instrumento de orientação. A sua forma de preenchimento pode ser alterada se necessário for, pela área de Suprimento.

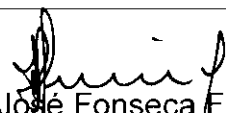
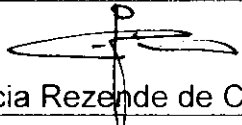
6.3 Cabe às áreas de Segurança do Trabalho, de Suprimentos e de Normalização Técnica o acompanhamento da aplicação desta Norma.

6.4 Esta Norma entra em vigor a partir desta data, revogadas as disposições em contrário.

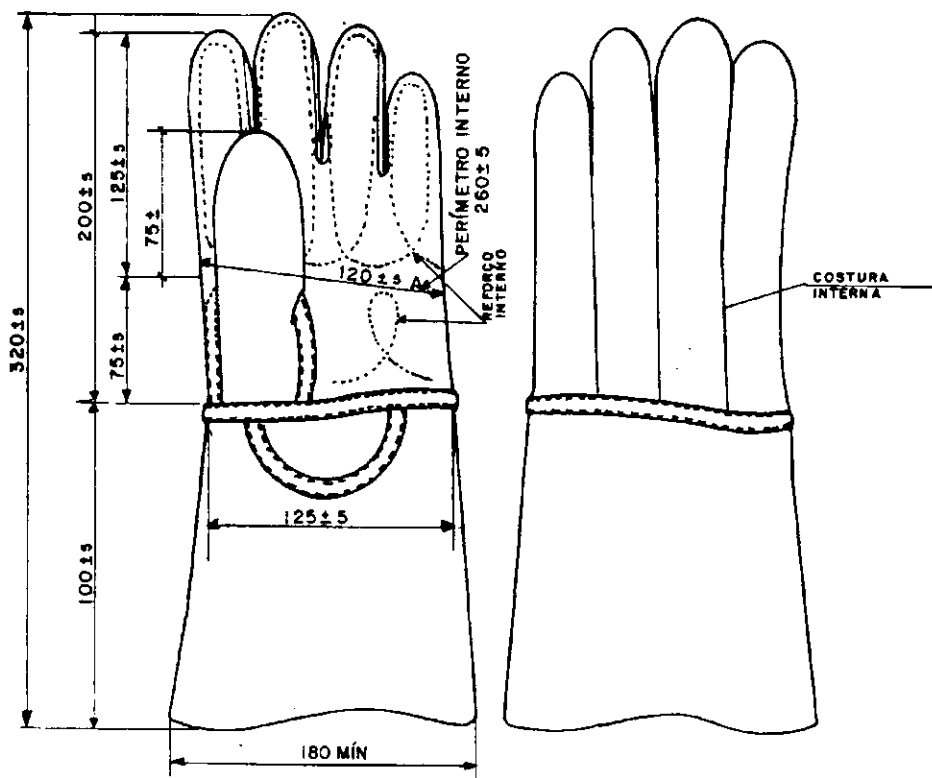
6.5 Coordenador da equipe de revisão desta Norma:

Identificação Organizacional			Nome do Responsável
Diretoria	Superintendência	Divisão/Distrito	
DMT	SPRH	DVSS	

6.6 Responsáveis pela aprovação:

Identificação Organizacional			Nomes dos Responsáveis
Diretoria	Superintendência	Divisão/Distrito	
DTE	SPDT	DVDT	 Wilton José Fonseca Ferreira
DTE	SPDT	-	 Patrícia Rezende de Castro Pirauá

ANEXO A

**NOTAS:**

- 1- DIMENSÕES EM mm CORRESPONDENTES ÀS MEDIDAS EXTERNAS DA LUVA.
- 2- MARCA LEGÍVEL DO FABRICANTE.
- 3- PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA, NAS PARTES NÃO COTADAS, SÃO ADMISSÍVEIS, DESDE QUE MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS.

A N E X O B

RELAÇÃO DE MATERIAIS		ÁREA REQUISITANTE:	Nº DOCTO.	UNIDADE DO SISTEMA.	Nº DO PROCESSO.	PCMO:	Folha:	
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: T.062/0		CIDADE:		CÓDIGO CONTÁBIL:	VISTO DVEG:	ACAF:	01/01	
COPASA MG								
CÓDIGO DO MATERIAL	DISCRIMINAÇÃO	UNID.	QUANTIDADE	PRAZO (DIAS)	PREÇO UNITÁRIO SEM IPI	TOTAL SEM IPI	IPI (%)	TOTAL COM IPI
	Luva de Segurança em couro, modelo "CLUTE" ou "MONTEPELIER" de raspa cromada, espessura entre 1,0mm e 1,5mm, acabamento sem emendas, costuras em linho encerado, linha n°s 40/3 ou 35/3 para costuras internas e 18/3 para externas, e reforçada na palma da mão e dedos, entre o polegar e o indicador e de proteção às veias do pulso.							
DISCRIMINAÇÃO E QUANTITATIVOS POR:		APROVAÇÃO. A NIVEL DE DIVISÃO OU EQUIVAL.:			PREÇOS POR (DATA/CARIMBO/RUBRICA).		OBSERVAÇÕES DO FORNECEDOR:	


 Wilson Junior, Diretor
 DTE / SSI / DVEG
 Março de 2010