

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA – ET – Nº 6807883

GMAN/DTRAT

OBJETO: Paleteira Manual 2,2t – PL-01**NÚMERO:** ET/GMAN/DTRAT: 6807883**DESENHO:** DT-02/19 (SEI: 6815887)**EMISSÃO:** ABRIL/2019**VALIDADE:** ABRIL/2024**REVOGA:** Especificação Técnica GAFO/DENAF-0752/2014**CÓDIGO ERP:****CÓDIGO ERP P/ MANUTENÇÃO:** 649**Aplicação:****Grupo:** Operacional**Família:** Movimentação**CAPÍTULO I – CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS / OPERACIONAIS**

1.1. Descrição Geral: equipamento móvel, hidráulico, manual, destinado à movimentação horizontal de cargas paletizadas no interior dos centros operacionais dos Correios.

1.2. Configuração básica

1.2.1. Equipamento com capacidade nominal de carga de 2.200 kg projetado para movimentação de cargas sobre paletes de 1000 x 1200 mm (norma ABNT NBR 8252), operado por operador à pé e manobrado por meio de timão;

1.2.2. O timão possibilita a elevação da carga por meio de bombeamento (sistema hidráulico) e tem, também, a função de manobrar e movimentar o equipamento;

1.2.3. Alavancas nas laterais do timão permitem baixar a carga elevada pelo bombeamento do óleo hidráulico. A descida da carga deve ser suave, com controle de velocidade de descida por meio de regulagem do fluxo de óleo. O sistema hidráulico deve ser dotado de válvula de retorno independente.

CAPÍTULO II – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1. Descrição básica: Paleteira manual, nova, com dois garfos fixos, operada por operador em pé, fora do equipamento, rodas dianteiras (rodas de carga) fixas na extremidade dos garfos e rodas direcionais, duplas, na parte oposta, manobráveis por meio da haste do timão. Rodas dianteiras tipo “tandem”, duplas e duas rodas direcionais montadas em um mesmo eixo e comandadas pela haste do timão.

2.1. 1. Rodas dianteiras- fabricadas em nylon 6.0 natural (ou similar), diâmetro nominal de 80 mm e largura mínima de 60 mm, dureza Shore A 95 \pm 5, montadas com rolamentos de esferas auto lubrificadas de dupla blindagem (2z);

2.1.2. Rodas direcionais- fabricadas em nylon 6.0 natural (ou similar), diâmetro nominal de 170 mm e largura mínima de 50 mm, dureza Shore A 95 \pm 5, montadas com rolamentos de esferas auto lubrificadas de dupla blindagem (2z);

2.1.3. O projeto e o processo de fabricação da paleteira e seus componentes deverão obedecer às normas vigentes da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Na falta de normas nacionais, deverão seguir normas internacionais como a ANSI (American National Standards Institute) e outras normas de orientação, padronização, fabricação e qualidade.

2.1.4. Chassi da paleteira- O equipamento deve ter estrutura rígida, fabricada em aço carbono estrutural USI SAC 350 (AR 350 COR) ou aço estrutural similar de mesma composição química e propriedades físicas iguais ou superiores, garantindo, no mínimo, uma tensão de escoamento de 35 kgf/mm². As características do aço aplicado no equipamento devem ser comprovadas por meio de atestado conforme estabelecido no PBA (Procedimento Básico de Aceitação), anexo à presente Especificação Técnica. O peso próprio do equipamento (tara) não deve exceder 80 kg, com tolerância de + 2,0 kg.

2.2. Medidas e limitações do equipamento

2.2.1. Largura externa dos garfos (afastamento externo): de 650 a 700 mm;

2.2.2. Vão entre os garfos: mínimo de 350 mm;

2.2.3. Largura dos garfos: mínima de 150 mm;

2.2.4. Comprimento dos garfos: entre 1.050 e 1.150 mm;

2.2.5. Altura do garfo abaixado: máxima de 90 mm;

2.2.6. Altura do garfo elevado: pelo menos de 195 mm.

2.3. Outras características do equipamento

2.3.1. Unidade hidráulica- o equipamento deve ser dotado de conjunto vedado, estanque, e que assegure proteção contra penetração de líquidos, poeira ou corpos estranhos. A unidade deve possibilitar o bombeamento do óleo hidráulico em toda a faixa do ângulo de movimentação do timão e ser dotada de válvula de alívio de pressão contra sobrecarga e de regulagem de velocidade de descida da carga. Os retentores aplicados deverão ser reforçados e fabricados em materiais que resistam ao serviço e ao desgaste prematuro. O êmbolo do cilindro hidráulico deve ter acabamento cromado com espessura de camada adequada ao serviço;

2.3.2. Sistema de rodagem com rodas em nylon 6.0 natural ou similar conforme descrito nos subitens 2.1.1 e 2.1.2;

2.3.3. Plaqueta de Identificação do equipamento, grafada em Português do Brasil, com número de série, mês e ano de fabricação e características técnicas principais;

2.3.4. A plaqueta referenciada no subitem 2.3.3 deve ser fabricada em material resistente às intempéries e gravadas com tinta indelével, em Português do Brasil.

2.4. Tolerâncias dimensionais

2.4.1. Gerais: quando não especificado, devem ser adotados os afastamentos classe “v” definidos na norma NBR ISO 2768-1: 2001, Tabela 1 (V. PBA).

2.5. Pintura e tratamento da superfície

2.5.1. A pintura de acabamento do corpo do equipamento deve ser na cor amarelo Correios, referência PANTONE 7549- C;

2.5.2. Tratamento da superfície: as peças metálicas devem receber tratamento anticorrosivo antes da pintura;

2.5.3. A pintura deve ser aplicada por meio de processo eletrostático ou convencional, espessura de camada final mínima de quarenta micra (40,0 µm);

2.5.4. A comprovação dos itens 2.5.2 e 2.5.3 deve ser feita mediante a apresentação de certificado ou declaração do fornecedor;

2.5.5. Não são aceitos defeitos de pintura tais como subaplicação de camada, escorrimento, descascamento, bolhas, riscos, entre outros.

2.6. Acabamento

2.6.1. Não são aceitos defeitos de acabamento das peças tais como rebarbas, arestas cortantes, remendos, empenamentos, amassamentos, trincas e outros defeitos que prejudiquem a utilização e a limpeza do equipamento ou que possam causar ferimentos;

2.6.2. Elementos de fixação aplicados ao equipamento como parafusos, porcas, arruelas e outros devem ser oxidados negros, galvanizados ou bi cromatizados, de modo a resistir convenientemente à oxidação.

CAPÍTULO III – ENTREGA E ACEITAÇÃO

3.1. Manuais e entrega técnica

3.1.1. Manuais- A entrega deverá ser acompanhada dos respectivos Manuais Técnicos de Operação e Manutenção, impressos e redigidos em Português do Brasil e gravados em mídia eletrônica (DVD ou outra). O fornecedor deverá entregar também; lista de peças sobressalentes com vistas explodidas e respectivos *part number*. De igual forma, a documentação deverá ser entregue impressa em papel e em mídia eletrônica (DVD ou outra);

3.1.2. Entrega técnica/ recebimento- A entrega técnica do equipamento pelo fornecedor e o recebimento pelos Correios deverá ser feita conforme o Procedimento Básico de Aceitação (PBA) anexo a esta Especificação Técnica.

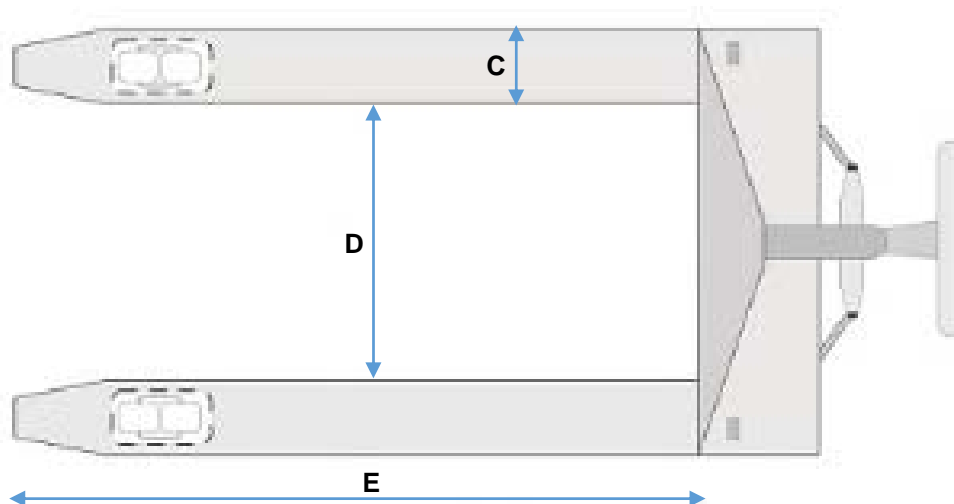
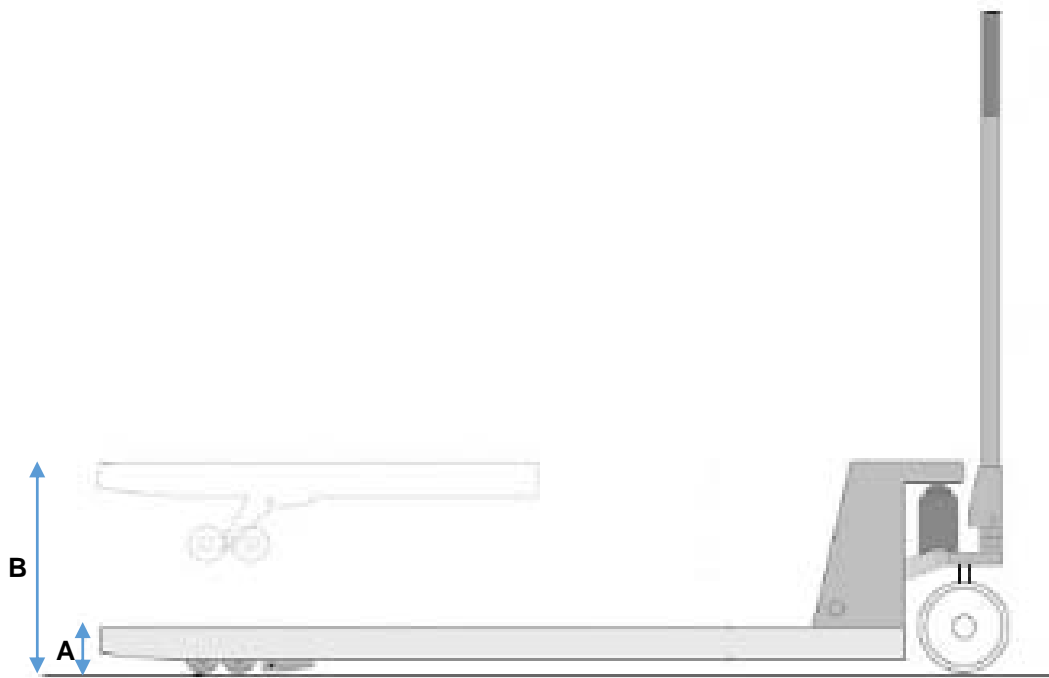
CAPÍTULO IV – DESENHO ESQUEMÁTICO

4.1. Dimensões- Dimensões conforme desenho esquemático DT- 02/19, anexo.

Brasília, Abril de 2019

* * *

Este documento corresponde ao original elaborado via SEI, assinado eletronicamente pelos autores.



LEGENDA:

A = 90 mm

B = 195 mm

C = 150 mm

D = 350 mm

$1050 \text{ mm} \leq E \leq 1150 \text{ mm}$

