

Sumário

1.	OBJETIVO	1
2.	ÂMBITO DE APLICAÇÃO	1
3.	DEFINIÇÕES	1
4.	DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA	1
5.	REGRAS BÁSICAS	1
6.	REGISTRO DE ALTERAÇÕES	2
7.	ANEXOS.....	4

1. OBJETIVO

Especificar as características técnicas do seccionador pré-formado para cercas utilizado em redes de distribuição.

2. ÂMBITO DE APLICAÇÃO

2.1 Empresa

Distribuidoras do Grupo CPFL Energia.

2.2 Área

Engenharia, Operações de Campo, Obras e Manutenção, Planejamento de Suprimentos, Qualificação de Materiais e Fornecedores, Compras e Gestão de Ativos.

3. DEFINIÇÕES

Não se aplica.

4. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

ABNT NBR 6323 - Galvanização Por Imersão A Quente De Produtos De Aço E Ferro Fundido - Especificação

ABNT NBR 8158 - Ferragens Eletrotécnicas Para Redes Aéreas De Distribuição De Energia Elétrica - Especificação

ABNT NBR 8159 - Ferragens Eletrotécnicas Para Redes Aéreas De Distribuição De Energia Elétrica - Padronização

5. REGRAS BÁSICAS

5.1 Características gerais

O suporte inclinado deverá atender integralmente a Especificação Técnica CPFL 613 – Ferragens Eletrotécnicas. As dimensões e furações deverão seguir o Anexo A – Desenho e código do material.

O suporte deverá ser fornecido com 2 parafusos tipo francês M16 x 60 mm com rosca total bem como com as respectivas porcas e arruelas de pressão.

5.2 Características Mecânicas

O seccionador pré-formado, corretamente instalado na sua condição de utilização e com o arame apropriado, deverá suportar os esforços de resistência mecânica indicados no Anexo A – Desenho e código do material, sem o escorregamento do arame ou a ruptura do seccionador.

5.3 Características Elétricas

O isolador do seccionador pré-formado deverá suportar uma tensão à frequência industrial de 35 kV a seco e 15 kV sob chuva.

5.4 Material

As varetas componentes das alças pré-formadas deverão ser de aço carbono ABNT 1045 a 1070 laminado e trefilado, revestidas de alumínio ou zinco eletrolítico. O isolador deverá ser de fibra de vidro, nylon injetado ou poliéster reforçado com fibra de vidro. As varetas deverão conter na parte interna um material abrasivo.

5.5 Acabamento

Deverão ter superfícies lisas, uniformes, contínuas, sem saliências pontiagudas, arestas cortantes ou outras imperfeições.

As peças deverão ser fornecidas formando um conjunto montado conforme mostra o desenho, ou formando um conjunto completo com os componentes separados, porém amarrados.

5.6 Identificação

Deverá ser identificado, com inscrições na superfície externa das alças pré-formadas do seccionador, com intervalos regulares de até 50 mm, com caracteres permanentes, dimensões e legibilidades adequadas:

- Nome ou marca do fabricante;
- Mês e o ano de fabricação;
- Tipo ou modelo de referência do fabricante da emenda;
- Tipo e bitola do arame ao qual se destina.

No relatório de inspeção deverá constar a identificação do lote e da data de fabricação. As alças pré-formadas deverão possuir uma marca colorida conforme Anexo A, destinada à identificação do arame e indicação do ponto de início da aplicação.

5.7 Acondicionamento

O fornecedor deverá garantir que a embalagem do material preserve seu desempenho e suas funcionalidades durante o transporte, movimentação e armazenamento. Sempre que necessário, deverá informar as condições especiais de transporte, movimentação e armazenamento. A embalagem deverá ser elaborada com material reciclável.

5.7.1 Homologação

- Inspeção geral;
- Verificação dimensional;
- Ensaio de resistência ao escorregamento;
- Ensaio de revestimento de zinco;
- Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina ou a dióxido de enxofre;

- f) Ensaio de resistência ao intemperismo artificial no isolador;
- g) Ensaio para determinação da composição química das varetas e do revestimento;
- h) Ensaio de tensão suportável à frequência industrial a seco e sob chuva;
- i) Apresentar alternativa (s) para o descarte deste material após o fim de sua vida útil;
- j) Apresentar uma cópia da Licença Ambiental de Operação (LO).

5.7.2 Recebimento

- a) Inspeção geral;
- b) Verificação dimensional;
- c) Ensaio de resistência ao escorregamento;
- d) Ensaio de revestimento de zinco.

5.8 Requisitos Ambientais

No processo de produção deve ser minimizada ou evitada a geração de impactos ambientais negativos. Caso esta atividade produtiva se enquadre na Resolução CONAMA N° 237/97 de 19 de dezembro de 1997, o fornecedor deverá apresentar uma cópia da Licença Ambiental de Operação (LO) para a homologação deste material. Para a homologação, o fornecedor deve apresentar descrição de alternativa (s) para descarte do material após o final de sua vida útil.

6. REGISTRO DE ALTERAÇÕES

6.1 Colaboradores

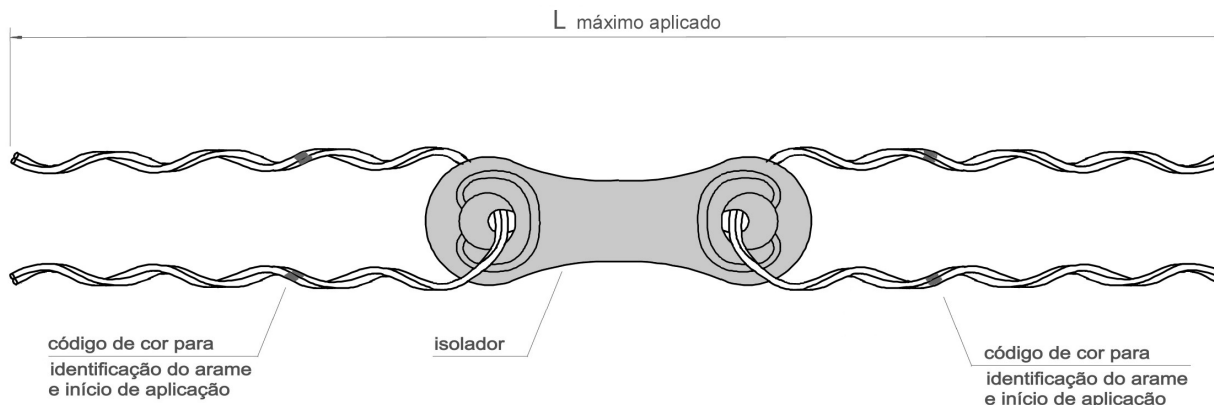
Empresa	Área	Nome
CPFL Paulista	REDN	Marcelo de Moraes
CPFL Piratininga	REDN	Celso Rogério Tomachuk dos Santos
CPFL Santa Cruz	REDN	Marco Antônio Brito

6.2 Alterações

Versão Anterior	Data da Versão Anterior	Alterações em relação à Versão Anterior
2.0	18/12/2007	Alteração do código de cor do seccionador para arame liso e inclusão da alteração da identificação do material
2.2	03/04/2009	Inclusão no item 5 sobre a forma como deverá ser entregue o conjunto.
2.3	20/04/2011	Foram incluídas as UnCs; No item "Identificação", foi substituído "bitola do condutor" por "bitola do arame"; No item "Características Mecânicas" foi substituído "cabo" por "arame".
2.5	12/07/2012	Revisão do conteúdo conforme normas da ABNT. A formatação foi atualizada conforme norma interna vigente.

7. ANEXOS

ANEXO A – Desenho e código do material



Tipo do arame	Comprimento L ± 50 (mm)	Cor do isolador	Diâmetro do arame		Resistência mecânica daN	Código de cor	Código de material	UnC
			Mínimo (mm)	Máximo (mm)				
Farpado	675	Bege ou vermelho	3,26	4,11	450	Verde	5000000127	91275
Liso	825	vermelho	2,60	3,00	900	Amarelo	5000000127	91276