

# *Suporte de equipamentos para postes de distribuição*

ESA | DENG | NRM-182 | 2023

## Especificação Técnica Unificada

ETU - 198.4

Versão 0.0 - Agosto / 2023



## Apresentação

Nesta Especificação Técnica apresenta os requisitos mínimos e as diretrizes necessárias para a padronização das características e requisitos mínimos mecânicos e elétricos exigidos para fornecimento de suporte metálicos (SPM), aplicáveis a equipamentos de instalação em postes de seção circulares (C) e duplo T (DT), nas linhas e redes de distribuição aéreas, com classe de tensão até 36,2 kV, nas concessionárias de distribuição do grupo Energisa S.A.

Para tanto foram consideradas as especificações e os padrões do material em referência, definidos nas Normas Brasileiras (NBR) da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), ou outras normas internacionais reconhecidas, acrescidos das modificações baseadas nos resultados de desempenho destes materiais nas empresas do grupo Energisa.

As cópias e/ou impressões parciais ou em sua íntegra deste documento não são controladas.

A presente revisão desta Especificação Técnica é a versão 0.0, datada de agosto de 2023.

**Cataguases - MG., Agosto de 2023.**

**GTD - Gerência Técnica de Distribuição**

Esta Especificação Técnica, bem como as alterações, poderá ser acessada através do código abaixo:





## Equipe técnica de elaboração da ETU-198.4

**Danilo Maranhão de Farias Santana**

Grupo Energisa

**Eduarly Freitas do Nascimento**

Grupo Energisa

**Ricardo Campos Rios**

Grupo Energisa

**Ricardo Machado de Moraes**

Grupo Energisa

**Gilberto Teixeira Carrera**

Grupo Energisa

**Tercius Cassius Melo de Moraes**

Grupo Energisa



## Aprovação técnica

**Ademálio de Assis Cordeiro**

Grupo Energisa

**Guilherme Damiance Souza**

Energisa Tocantins (ETO)

**Antônio Maurício de Matos Gonçalves**

Energisa Acre (EAC)

**Jairo Kennedy Soares Perez**

Energisa Paraíba (EPB)

**Fabio Lancelotti**

Energisa Minas Rio (EMR)

**Juliano Ferraz de Paula**

Energisa Sergipe (ESE)

**Fabício Sampaio Medeiros**

Energisa Mato Grosso (EMT)

**Paulo Roberto dos Santos**

Energisa Mato Grosso do Sul (EMS)

**Fernando Espíndula Corradi**

Energisa Rondônia (ERO)

**Rodrigo Brandão Fraiha**

Energisa Sul-Sudeste (ESS)


**Flavio Mendes Hirschmann**

Dir. Suprimentos Logística

# Sumário

1	OBJETIVO.....	8
2	CAMPO DE APLICAÇÃO.....	8
3	OBRIGAÇÕES E COMPETÊNCIAS.....	8
4	REFERÊNCIAS NORMATIVAS .....	8
4.1	LEGISLAÇÃO E REGULAMENTOS FEDERAIS .....	9
4.2	NORMA TÉCNICA BRASILEIRA .....	10
4.3	NORMA TÉCNICA INTERNACIONAL.....	12
4.4	NORMAS TÉCNICAS DO GRUPO ENERGISA .....	13
5	TERMINOLOGIA E DEFINIÇÕES .....	15
5.1	SUORTE DE EQUIPAMENTO (EM POSTE) .....	15
5.2	FERRAGEM ELETROTÉCNICA .....	15
5.3	COMPONENTE .....	15
5.4	DEFEITO .....	15
5.4.1	Defeito crítico (DC) .....	15
5.4.2	Defeito grave (DG) .....	16
5.4.3	Defeito tolerável (DT) .....	16
5.5	GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO A QUENTE.....	16
5.6	INTEGRANTE .....	16
5.7	ENSAIOS DE RECEBIMENTO .....	16
5.8	ENSAIOS DE TIPO .....	16
5.9	ENSAIOS ESPECIAIS .....	17
6	HOMOLOGAÇÃO DE FORNECEDORES.....	17
7	CONDIÇÕES GERAIS .....	17
7.1	CONDIÇÕES DO SERVIÇO .....	18
7.2	LINGUAGENS E UNIDADES DE MEDIDA .....	18
7.3	ACONDICIONAMENTO .....	19
7.4	MEIO AMBIENTE .....	21
7.5	EXPECTATIVA DE VIDA ÚTIL .....	22
7.6	GARANTIA .....	23
7.7	INCORPORAÇÃO AO PATRIMÔNIO DA ENERGISA.....	23
7.8	MANUAL DE INSTRUÇÕES.....	24
7.9	AVALIAÇÃO TÉCNICA DO MATERIAL .....	25
8	CONDIÇÕES ESPECÍFICAS .....	25
8.1	MATERIAIS .....	25
8.1.1	Suporte de equipamento .....	25

8.1.2	Revestimento anticorrosivo .....	25
8.1.3	Soldas .....	26
8.2	CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS .....	26
8.3	ACABAMENTO .....	27
8.4	IDENTIFICAÇÃO .....	27
8.5	CARACTERÍSTICA MECÂNICA .....	27
9	INSPEÇÃO E ENSAIOS .....	28
9.1	GENERALIDADES .....	28
9.2	RELAÇÃO DE ENSAIOS .....	32
9.2.1	Ensaio de tipo (T) .....	32
9.2.2	Ensaio de recebimento (RE) .....	32
9.2.3	Ensaio especiais (E) .....	32
9.3	DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS .....	33
9.3.1	Inspeção geral .....	33
9.3.2	Verificação dimensional .....	33
9.3.3	Ensaio para determinação da composição química .....	34
9.3.3.1	Aço-carbono .....	34
9.3.3.2	Zinco .....	34
9.3.4	Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco .....	34
9.3.4.1	Ensaio de massa por unidade de área .....	34
9.3.4.2	Ensaio de aderência da camada .....	35
9.3.4.3	Ensaio de espessura da camada .....	35
9.3.4.4	Ensaio de uniformidade da camada .....	35
9.3.5	Ensaio de resistência à tração/compressão .....	35
9.3.6	Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina .....	35
9.3.7	Ensaio de partículas magnéticas .....	36
9.3.8	Ensaio de radiografias por raios-X .....	36
9.3.8.1	Suporte de equipamentos .....	36
9.3.8.2	Soldas .....	36
9.3.9	Ensaio de líquidos penetrantes .....	36
9.3.10	Ensaio de ultrassom .....	37
9.3.10.1	Suporte de equipamentos .....	37
9.3.10.2	Soldas .....	37
9.3.11	Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre .....	37
9.4	RELATÓRIO DOS ENSAIOS .....	37
10	PLANOS DE AMOSTRAGEM .....	39
10.1	ENSAIOS DE TIPO E ESPECIAL .....	39
10.2	ENSAIOS DE RECEBIMENTO .....	39
11	ACEITAÇÃO E REJEIÇÕES .....	39
11.1	ENSAIOS DE TIPO E ESPECIAL .....	39



11.2	ENSAIOS DE RECEBIMENTO .....	39
12	NOTAS COMPLEMENTARES .....	40
13	HISTÓRICO DE VERSÕES DESTE DOCUMENTO .....	40
14	VIGÊNCIA .....	41
15	TABELAS .....	42
	TABELA 1 - Planos de amostragem e critério de aceitação .....	42
	TABELA 2 - Relação de ensaios.....	43
16	DESENHOS .....	44
	DESENHO 1 - Suporte simples para equipamentos em poste seção circular.....	44
	DESENHO 2 - Suporte duplo para equipamentos em poste seção circular .....	46
	DESENHO 3 - Suporte simples para equipamentos em poste seção duplo T (DT) ....	48
	DESENHO 4 - Suporte duplo para equipamentos em poste seção duplo T (DT) .....	50
	DESENHO 5 - Suporte simples para equipamentos em poste de madeira .....	52
17	ANEXOS .....	53
	ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas .....	53
	ANEXO 2 - Quadro de desvios técnicos e exceções .....	55

## 1 OBJETIVO

Esta Especificação Técnica estabelece os requisitos técnicos mínimos exigíveis, mecânicos e elétricos, para fabricação, ensaios e recebimento suporte metálicos (SPM), aplicáveis a equipamentos de instalação em postes de seção circulares (C) e duplo T (DT), a serem usados no sistema de distribuição de energia da Energisa.

## 2 CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplicam-se às montagens das estruturas de equipamentos, como transformadores de distribuição, banco de capacitores, religadores de linhas etc., para linhas e redes distribuição aéreas (RDA), com classe de tensão até 36,2 kV, situado em áreas urbanas e rurais, previstas nas Normas Técnicas em vigência nas empresas do grupo Energisa.

### NOTA:

- I. Este material tem seu uso proibido em linhas de distribuição em alta tensão (LDAT) e subestações de distribuição (SED).

## 3 OBRIGAÇÕES E COMPETÊNCIAS


Compete a áreas de planejamento, engenharia, patrimônio, suprimentos, elaboração de projetos, construção, ligação, combate a perdas, manutenção, linha viva e operação do sistema elétrico cumprir e fazer cumprir este instrumento normativo.

## 4 REFERÊNCIAS NORMATIVAS

Esta especificação técnica foi baseada no seguinte documento:

- ABNT NBR 8158, Suportes de equipamentos para redes aéreas de distribuição de energia elétrica - Especificação
- ABNT NBR 8159, Ferragens eletrotécnicas para redes aéreas de distribuição de energia elétrica - Padronização





Como forma de atender aos processos de fabricação, inspeção e ensaios, os suportes de equipamentos devem satisfazer às exigências desta Especificação Técnica, bem como de todas as normas técnicas mencionadas abaixo.

#### 4.1 Legislação e regulamentos federais

- Constituição da República Federativa do Brasil - Título VIII: Da Ordem Social - Capítulo VI: Do Meio Ambiente
- Lei Federal N.º 7.347, de 24/07/1985, Disciplina a ação civil pública de responsabilidade por danos causados ao meio ambiente, ao consumidor, a bens e direitos de valor artístico, estético, histórico, turístico e paisagístico e dá outras providências
- Lei Federal N.º 9.605, de 12/02/1998, Dispõe sobre as sanções penais e administrativas derivadas de condutas e atividades lesivas ao meio ambiente, e dá outras providências
- Lei Federal N.º 10.295, de 17/10/2001, Dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia e dá outras providências
- Lei Federal N.º 12.305, de 02/08/2010, Institui a Política Nacional de Resíduos Sólidos; altera a Lei Federal N.º 9.605, de 12/02/1998; e dá outras providências
- Decreto Federal N.º 41.019, de 26/02/1957, Regulamenta os serviços de energia elétrica
- Decreto Federal N.º 73.080, de 05/11/1973, Altera o artigo 47, do Decreto Federal N.º 41.019, de 26/02/1957, que regulamenta os serviços de energia elétrica
- Decreto Federal N.º 6.514, de 22/07/2008, Dispõe sobre as infrações e sanções administrativas ao meio ambiente, estabelece o processo administrativo federal para apuração destas infrações, e dá outras providências

- Decreto Legislativo N.º 204, de 2004, Aprova o texto da Convenção de Estocolmo sobre Poluentes Orgânicos Persistentes, adotada, naquela cidade, em 22/05/2001
- Portaria Interministerial MTE/MS N.º 775, de 28/04/2004, Dispõe sobre a proibição, em todo o Território Nacional, da comercialização de produtos acabados que contenham "benzeno" em sua composição
- Resolução Normativa ANEEL N.º 1.000, de 07/12/2021, Estabelece as Regras de Prestação do Serviço Público de Distribuição de Energia Elétrica
- Resolução Normativa CONAMA N.º 1, de 23/01/1986, Dispõe sobre os critérios básicos e diretrizes gerais para o Relatório de Impacto Ambiental - RIMA
- Resolução Normativa CONAMA N.º 237, de 19/12/1997, Regulamenta os aspectos de licenciamento ambiental estabelecidos na Política Nacional do Meio Ambiente
- Norma Regulamentadora N.º 10 (NR-10), Segurança em instalações e serviços em eletricidade
- Norma Regulamentadora N.º 17 (NR-17), Ergonomia

## 4.2 Norma técnica brasileira

- ABNT IEC TS 60815-1, Seleção e dimensionamento de isoladores para alta-tensão para uso sob condições de poluição - Parte 1: Definições, informações e princípios gerais
- ABNT NBR 5456, Eletricidade geral - Terminologia
- ABNT NBR 5460, Sistemas elétricos de potência
- ABNT NBR 6002, Ensaio não destrutivo - Ultrassom - Detecção de descontinuidades em chapas metálicas

- ABNT NBR 6323, Galvanização por imersão a quente de produtos de aço e ferro fundido - Especificação
- ABNT NBR 6547, Ferragem de linha aérea - Terminologia
- ABNT NBR 7007, Aço-carbono e aço microligado para barras e perfis laminados a quente para uso estrutural - Requisitos
- ABNT NBR 7397, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Determinação da massa do revestimento por unidade de área - Método de ensaio
- ABNT NBR 7398, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da aderência do revestimento - Método de ensaio
- ABNT NBR 7399, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da espessura do revestimento por processo não destrutivo - Método de ensaio
- ABNT NBR 7400, Galvanização de produtos de aço e ferro fundido por imersão a quente - Verificação da uniformidade do revestimento - Método de ensaio
- ABNT NBR 8096, Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio
- ABNT NBR 10474, Qualificação em soldagem - Terminologia
- ABNT NBR 14842, Soldagem - Critérios para a qualificação e certificação de inspetores para o setor de petróleo e gás, petroquímico, fertilizantes, naval e termogeração (exceto nuclear)
- ABNT NBR 15739, Ensaios não destrutivos - Radiografia em juntas soldadas - Procedimento para detecção de discontinuidades
- ABNT NBR 15817, Ensaios não destrutivos - Radiografia em fundidos - Detecção de discontinuidades

- ABNT NBR 17088, Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio
- ABNT NBR NM 87, Aço carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química
- ABNT NBR NM 334, Ensaio não destrutivo - Líquidos penetrantes - Detecção de descontinuidades
- ABNT NBR NM 336, Ensaio não destrutivo - Ultrassom em solda - Procedimento
- ABNT NBR NM 342, Ensaio não destrutivo - Partículas magnéticas - Detecção de descontinuidades

#### 4.3 Norma técnica internacional


- ASTM A6/A6M, Standard specification for general requirements for rolled structural steel bars, plates, shapes, and sheet piling
- ASTM A90/A90M, Standard test method for weight [mass] of coating on iron and steel articles with zinc or zinc-alloy coatings
- ASTM A153/A153M, Standard specification for zinc coating (hot-dip) on iron and steel hardware
- ASTM A239, Standard practice for locating the thinnest spot in a zinc (galvanized) coating on iron or steel articles
- ASTM B6, Standard specification for zinc
- ASTM B117, Standard practice for operating salt spray (fog) apparatus
- ASTM E114, Standard practice for ultrasonic pulse-echo straight-beam contact testing
- ASTM E165/E165M, Standard practice for liquid penetrant testing for general industry

- ASTM E446, Standard reference radiographs for steel castings up to 2 in. (50.8 mm) in thickness
- ASTM E536, Standard test methods for chemical analysis of zinc and zinc alloys
- ASTM E709, Standard guide for magnetic particle testing
- ASTM G87, Standard practice for conducting moist SO<sub>2</sub> tests
- AWS B3.0, Welding procedure and performance qualification
- AWS D1.1, Structural welding code - Steel
- IEC 60721-1, Classification of environmental conditions - Part 1: Environmental parameters and their severities
- IEC 60721-2-4, Classification of environmental conditions - Part 2-4: Environmental conditions appearing in nature - Solar radiation and temperature
- IEC TS 60815-1, Selection and dimensioning of high-voltage insulators intended for use in polluted conditions - Part 1: Definitions, information and general principles
- ISO 752, Zinc ingots
- ISO 3452-2, Non-destructive testing - Penetrant testing - Part 2: Testing of penetrant materials
- ISO 16827, Non-destructive testing - Ultrasonic testing - Characterization and sizing of discontinuities

#### 4.4 Normas técnicas do grupo Energisa

- NDU-027, Critérios para utilização de equipamentos e materiais em área de corrosão atmosférica

#### NOTAS:

- 
- II. Todas as normas ABNT mencionadas acima devem estar à disposição do inspetor da Energisa no local da inspeção;
  - III. Todos os materiais que não são especificamente mencionados nesta Especificação Técnica, mas que são usuais ou necessários para a operação eficiente do equipamento, considerar-se-ão como aqui incluídos e devem ser fornecidos pelo fabricante sem ônus adicional;
  - IV. A utilização de normas de quaisquer outras organizações credenciadas será permitida, desde que elas assegurem uma qualidade igual, ou melhor, que as anteriormente mencionadas e não contradigam a presente Especificação Técnica;
  - V. As siglas acima referem-se a:
    - ANEEL - Agência Nacional de Energia Elétrica
    - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente
    - IBAMA - Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis
    - INMETRO - Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia
    - MS - Ministro da Saúde
    - MTE - Ministro de Estado do Trabalho e Emprego
    - NDU - Norma de Distribuição Unificada - Grupo Energisa
    - ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
    - NBR - Norma Brasileira
    - NM - Norma Mercosul
    - ASTM - American Society for Testing and Materials

- IEC - International Electrotechnical Commission
- ISO - International Organization for Standardization

## 5 TERMINOLOGIA E DEFINIÇÕES

A terminologia adotada nesta Especificação Técnica corresponde a das normas ABNT NBR 5456, ABNT NBR 5460, ABNT NBR 6547 e ABNT NBR 8158, complementadas pelos seguintes termos:

### 5.1 Suporte de equipamento (em poste)

Ferragem de linha aérea que se fixa em um poste e na qual, por sua vez, é fixado um transformador de distribuição ou, eventualmente, outro equipamento.

### 5.2 Ferragem eletrotécnica

Dispositivo metálico que exerce função mecânica e/ou elétrica numa linha aérea de distribuição de energia elétrica.

#### NOTA:

VI. Alguns tipos de ferragens podem possuir componentes não metálicos.


### 5.3 Componente

Qualificativo de uma parte de uma ferragem de linha aéreas que pode ser separada facilmente, mas é normalmente fornecida com a ferragem.

### 5.4 Defeito

Não conformidade a qualquer dos requisitos especificados, classificam-se em crítico, grave e tolerável.

#### 5.4.1 Defeito crítico (DC)



Aquele que impede o funcionamento ou o desempenho adequado do produto, proporcionando condições inseguras ou perigosas para o usuário.

#### 5.4.2 Defeito grave (DG)

Aquele que pode resultar em falha ou reduzir a utilidade do produto, para o fim a que se destina.

#### 5.4.3 Defeito tolerável (DT)

Aquele que não reduz a utilidade do produto para o fim a que se destina ou não influi no uso efetivo ou na operação.

### 5.5 Galvanização por imersão a quente

Processo de galvanização em que o revestimento de zinco e suas ligas é aplicado mediante imersão do produto, previamente preparado, em banho de zinco fundido.

### 5.6 Integrante

Qualificativo de uma parte de uma ferragem de linha aérea que só pode ser separada desta por destruição da ferragem.

### 5.7 Ensaios de recebimento


O objetivo dos ensaios de recebimento é verificar as características de um material que podem variar com o processo de fabricação e com a qualidade do material componente.

Estes ensaios devem ser executados sobre uma amostragem de materiais escolhidos aleatoriamente de um lote que foi submetido aos ensaios de rotina.

### 5.8 Ensaios de tipo

O objetivo dos ensaios de tipo é verificar as principais características de um material que dependem de seu projeto.





Os ensaios de tipo devem ser executados somente uma vez para cada projeto e repetidos quando o material, o projeto ou o processo de fabricação do material for alterado ou quando solicitado pelo comprador.

## 5.9 Ensaios especiais

O objetivo dos ensaios especiais é avaliar materiais com suspeita de defeitos, devendo ser executados quando da abertura de não-conformidade, sendo executados em unidades recolhidas em cada unidade de negócio.

Este tipo de ensaio é executado e custeado pela Energisa.

## 6 HOMOLOGAÇÃO DE FORNECEDORES

O cadastro comercial, via Websupply, é uma obrigatoriedade a todos os fornecedores do grupo Energisa. A manutenção deste cadastro atualizado é de obrigação do fornecedor.


A homologação técnica é conforme os níveis de complexidade das classes de materiais envolvidos conforme pode ser observado em nosso manual da qualidade de fornecedores no link abaixo:

<https://www.grupoenergisa.com.br/paginas/fornecedores/fornecedores.aspx>

## 7 CONDIÇÕES GERAIS

Os suportes de equipamentos devem:

- a) Ser fornecidos completos, com todos os acessórios necessários ao seu perfeito funcionamento;
- b) Ter todas as peças correspondentes intercambiáveis, quando de mesmas características nominais e fornecidas pelo mesmo fabricante;


- 
- c) No projeto, as matérias primas empregadas na fabricação e acabamento devem incorporar tanto quanto possível as mais recentes técnicas e melhoramentos.

## 7.1 Condições do serviço

Os suportes de equipamentos tratados nesta Especificação Técnica devem ser adequados para operar nas seguintes condições:

- a) Altitude não superior a 1.500 metros acima do nível do mar;
- b) Temperatura:
  - Máxima do ar ambiente: 45 °C;
  - Média, em um período de 24 horas: 35 °C;
  - Mínima do ar ambiente: -5 °C;
- c) Pressão máxima do vento: 700 Pa (70 daN/m<sup>2</sup>), valor correspondente a uma velocidade do vento de 122,4 km/h;
- d) Umidade relativa do ar até 100 %;
- e) Nível de radiação solar: 1,0 kW/m<sup>2</sup>, com alta incidência de raios ultravioleta, conforme IEC 60721-2-4;
- f) Precipitação pluviométrica: média anual de 1.500 a 3.000 milímetros;
- g) Classe de severidade de poluição local (SPS) leve e médio, conforme ABNT IEC TS 60815-1 ou IEC TS 60815-1;
- h) Vibrações insignificantes devido a causas externas aos isoladores ou devido a tremores de terra, conforme IEC 60721-1.

## 7.2 Linguagens e unidades de medida



O sistema métrico de unidades deve ser usado como referência nas descrições técnicas, especificações, desenhos e quaisquer outros documentos. Qualquer valor, que por conveniência, for mostrado em outras unidades de medida também deve ser expresso no sistema métrico.

Todas as instruções, relatórios de ensaios técnicos, desenhos, legendas, manuais técnicos etc., a serem enviados pelo fabricante, bem como as placas de identificação, devem ser escritos em português. No caso de equipamentos importados deve ser fornecida uma versão em português e outra no idioma de origem.

**NOTA:**

VII. Os relatórios de ensaios técnicos, excepcionalmente, poderão ser aceitos em inglês ou espanhol.

### 7.3 Acondicionamento

Os suportes de equipamentos devem ser acondicionados em container (caixa para transporte), não retornáveis, com máximo de 10 (dez) unidades e massa brutas não superiores a 25 (vinte e cinco) quilogramas, obedecendo às seguintes condições:

- a) Serem adequadamente embalados de modo a garantir o transporte (ferroviário, rodoviário, hidroviário, marítimo ou aéreo) seguro até o local do armazenamento ou instalação em qualquer condição que possa ser encontrada (intempéries, umidade, choques etc.) e ao manuseio;
- b) A embalagem deve ser feita de modo que o peso e as dimensões sejam conservados dentro de limites razoáveis a fim de facilitar o manuseio, o armazenamento e o transporte. As embalagens devem ser construídas de modo a possibilitar uso de empilhadeiras e carro hidráulico;
- c) O material da embalagem, em contato com os suportes não deverá:
  - Aderir a ele;

- Causar contaminação;
- Provocar corrosão quando armazenado;
- Reter umidade.

d) E demais indicações no protocolo logístico do material, disponível no site da energia, através do link:

<https://www.energisa.com.br/paginas/informacoes/taxas-prazos-e-normas/normas-tecnicas.aspx>

**NOTA:**

**VIII. A embalagem quando confeccionada em madeira, a mesma:**

- Devem ter qualidade no mínimo igual à do pinus de segunda e certificada pelo IBAMA;
- Não devem conter substâncias ou produtos passíveis de agredir o meio ambiente quando do descarte ou reaproveitamento dessas embalagens.

Cada container deve ser identificado, de forma legível e indelével e contendo as seguintes informações:

- a) Nome ou marca Energisa;
- b) Nome ou marca comercial do fabricante;
- c) País de origem;
- d) Mês e ano de fabricação (MM/AAAA);
- e) Tipo, dimensões e número de série da embalagem;
- f) Identificação completa do conteúdo (tipo, quantidade, dimensões, carga mínima de ruptura etc.);
- g) Massa líquida, em quilogramas (kg);

- h) Massa bruta, em quilogramas (kg);
- i) ABNT NBR 8158 / ABNT NBR 8159;
- j) Número e quaisquer outras informações especificadas na Ordem de Compra de Material (OCM).

#### NOTAS:


- IX. O fornecedor brasileiro deverá numerar os diversos volumes e anexar à nota fiscal uma relação descritiva (romaneio) do conteúdo de cada volume;
- X. O fornecedor estrangeiro deverá encaminhar simultaneamente à Energisa e ao despachante indicado, cópias da relação descritiva (romaneio) do conteúdo de cada volume.

## 7.4 Meio ambiente

O fornecedor nacional deve cumprir, rigorosamente, em todas as etapas da fabricação, do transporte e do recebimento dos suportes de equipamentos, a legislação ambiental brasileira e as demais legislações federais, estaduais e municipais aplicáveis.

No caso de fornecimento internacional, os fabricantes/fornecedores estrangeiros devem cumprir a legislação ambiental vigente nos seus países de origem e as normas internacionais relacionadas à produção, ao manuseio e ao transporte dos suportes de equipamentos, até a entrega no local indicado pela Energisa. Ocorrendo transporte em território brasileiro, os fabricantes e fornecedores estrangeiros devem cumprir a legislação ambiental brasileira e as demais legislações federais, estaduais e municipais aplicáveis.

O fornecedor é responsável pelo pagamento de multas e pelas ações que possam incidir sobre a Energisa, decorrentes de práticas lesivas ao meio ambiente, quando derivadas de condutas praticadas por ele ou por seus subfornecedores.



A Energisa poderá verificar, junto aos órgãos oficiais de controle ambiental, a validade das licenças de operação das unidades industriais e de transporte dos fornecedores e dos subfornecedores.

Quando o fornecedor utilizar madeira em suas embalagens, o mesmo deverá apresentar as informações referente ao tipo de madeira utilizada nas embalagens, seu respectivo tratamento preservativo e os efeitos desses componentes no ambiente, quando de sua disposição final (descarte).

Não podem ser usados na fabricação de quaisquer materiais ou equipamentos a serem adquiridos pela Energisa:

- a) Amianto ou asbesto;
- b) Bifenilas Policloradas (PCB);
- c) Poluentes orgânicos persistentes (POPS), conforme Decreto Legislativo N.º 204, de 2004;
- d) Benzeno, conforme Portaria Interministerial MTE/MS nº 775 de 28/04/2004.

As substâncias consideradas perigosas não poderão ser utilizadas em concentração acima da recomendada, conforme diretiva 2011/65/EU para RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances) e WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment).

Os processos produtivos que geram efluentes líquidos industriais ou emissões atmosféricas e radioativas, devem se enquadrar aos padrões normativos previstos na legislação ambiental aplicável.

## 7.5 Expectativa de vida útil

Os suportes de equipamentos devem ter uma expectativa de vida útil, mínima, de 45 (quarenta e cinco) anos a partir da data de fabricação, contra qualquer falha das unidades do lote fornecidas, baseada nos seguintes termos e condições:

- Não se admitem falhas, no decorrer dos primeiros 35 (trinta e cinco) anos de vida útil, provenientes de processo fabril;

- A partir do 36º ano, admite-se 0,1 % de falhas para cada período de 1,0 (um) anos, acumulando-se, no máximo, 1,0 % de falhas no fim do período de vida útil.

**NOTA:**

- XI. A expectativa de vida útil é estabelecida pela ANEEL, através do Manual de Controle Patrimonial do Setor Elétrico (MCPSE).

## 7.6 Garantia

O período de garantia dos materiais, obedecido ainda o disposto no Ordem de Compra de Material (OCM), será de 24 (vinte e quatro) meses a contar a partir da data de entrega no almoxarifado da Energisa ou 18 (dezoito) meses a contar partir da data de entrada em operação, prevalecendo o prazo referente ao que ocorrer primeiro, contra qualquer defeito de fabricação, material e acondicionamento.

Caso os materiais apresentem defeito de fabricação ou deixem de atender os requisitos exigidos, um novo período de garantia de 12 (doze) meses de operação satisfatória, a partir da solução do defeito, deve entrar em vigor, para o lote em questão.

As eventuais despesas com mão-de-obra, decorrentes da retirada e instalação dos suportes de equipamentos comprovadamente com defeito de fabricação, bem como o transporte destas peças entre almoxarifado Energisa e fabricante, correrão por conta do último.

## 7.7 Incorporação ao patrimônio da Energisa

Somente serão aceitos suportes de equipamentos, em obras particulares, para incorporação ao patrimônio da Energisa que atendam as seguintes condições:

- a) Provenientes de fabricantes cadastrados e homologados pela Energisa;

- b) Deverão ser novos, com período máximo de 24 (vinte e quatro) meses da data de fabricação, não se admitindo em hipótese nenhuma, grampos usados e/ou recuperadas;
- c) Deverá acompanhar a (s) nota (s) fiscal (is), bem como, os relatórios de ensaios em fábrica, comprovando sua aprovação nos ensaios de rotina e/ou recebimento, previstos nesta especificação técnica.

#### NOTAS:

- XII. A critério da Energisa, os suportes de equipamentos poderão ser ensaiados em laboratório próprio ou em laboratório credenciado, para comprovação dos resultados dos ensaios conforme os valores exigidos nesta especificação técnica;
- XIII. A relação dos fabricantes homologados de suportes de equipamentos pode ser consultada no site da energia, através do link abaixo:

<https://www.grupoenergisa.com.br/paginas/fornecedores/fornecedores.aspx>

## 7.8 Manual de instruções

Os suportes de equipamentos devem estar acompanhados, quando for o caso, de manuais de operação, escritos em português, que forneçam todas as informações necessárias ao seu manuseio.

Os manuais deverão conter, no mínimo, as seguintes informações:

- a) Instruções completas cobrindo: descrição, funcionamento, manuseio, instalação, ajustes, operação, incluindo os modelos aos quais ele se aplica;
- b) Relação completa de todos os componentes e acessórios, incluindo nome, descrição, número de catálogo, quantidade usada, identificação do desenho;
- c) Procedimentos específicos relativos ao descarte dos equipamentos propostos, quer ao final da sua vida útil, quer em caso de inutilização por avaria.



## 7.9 Avaliação técnica do material

O fornecedor deve apresentar os documentos técnicos relacionados a seguir, atendendo aos requisitos especificados na Energisa, relativos a prazos e demais condições de apresentação de documentos:

- a) Apresentar o quadro de dados técnicos e características garantidas total e corretamente preenchido, conforme apresentado no Anexo 1;
- b) Apresentar desenhos técnicos detalhados;
- c) Apresentar catálogos e outras informações pertinentes.

Quando os suportes de equipamentos propostos apresentarem divergências em relação a esta especificação técnica, o fornecedor deverá submeter os desvios à prévia aprovação junto à área de engenharia e cadastro, através do Anexo 2.

## 8 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

Todos os suportes de equipamentos estabelecidos nesta Especificação Técnica, devem ser fornecidos sem os respectivos parafusos e porcas.

### 8.1 Materiais


#### 8.1.1 Suporte de equipamento

Os suportes para escada devem ser confeccionados em aço-carbono ABNT 1010 a 1020, laminado, conforme ABNT NBR 7007 ou ASTM A6/A6M.

#### 8.1.2 Revestimento anticorrosivo

Todas as partes ferrosas dos suportes de equipamentos devem ser revestidas de zinco por imersão a quente, conforme ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M.

O zinco deve ser do tipo comum, cuja composição química compatível com ISO 752 ou ASTM B6.



Os revestimentos devem ser feitos após a fabricação, perfuração e marcação das peças. O excesso do material de revestimento deve ser removido, preferivelmente, por centrifugação ou batimento.

**NOTA:**

XIV. Não admitindo em hipótese alguma, galvanização eletrolítica. Outros processos de proteção anticorrosivos alternativos à zincagem por imersão a quente, poderão ser aceitos, mediante aprovação prévia da Energisa.

### 8.1.3 Soldas

As soldas executadas na confecção do suporte para escada devem ser executadas de modo contínuo, sem falhas ou incrustações e de ambos os lados, conforme recomendações da AWS D1.1.

As soldas devem ser feitas por soldadores qualificados e aprovados por entidades oficiais em testes de qualificação conforme ABNT NBR 10474, ABNT NBR 14842 e AWS B3.0, às expensas do fornecedor.

**NOTA:**

XV. Quando requerido, certificados de qualificação dos soldadores devem ser disponibilizados para avaliação pela Energisa.

## 8.2 Características dimensionais

Os suportes de equipamentos devem possuir formato e dimensões conforme:

- a) Suporte simples de equipamentos:
  - Postes circular (C), conforme Desenho 1;
  - Postes duplo T (DT), conforme Desenho 3;
- b) Suporte duplo de equipamentos:
  - Postes circular (C), conforme Desenho 2;

- Postes duplo T (DT), conforme Desenho 4;

c) Suporte simples de equipamentos para postes madeira, conforme Desenho 5.

As dimensões são dadas em milímetros (mm) e indicadas nos respectivos desenhos. Nos casos omissos a Energisa deverá ser consultada.

### 8.3 Acabamento

A superfície dos suportes de equipamentos de distribuição deve:

- a) Ser lisa e uniforme, livres de asperezas, rebarbas, lascas, carepa, saliências pontiagudas e arestas cortantes;
- b) Ser isenta de sinais de ferrugem, óleo, graxa ou quaisquer outros depósitos superficiais;
- c) Ser livre de quinas vivas nas dobras das peças.

Não é permitido o uso de solda sem adição de material, soldagem por ponto, cordões intermitentes ou o uso de solda branca ou brasagem.

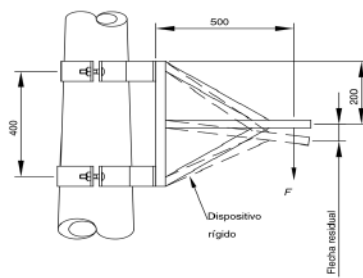
### 8.4 Identificação

Os suportes de equipamentos devem ser marcados, de forma legível e indelével, com no mínimo:

- a) Nome ou marca do fabricante;
- b) Mês e ano de fabricação (MM/AA);
- c) Seção nominal do suporte (para postes circular e DT);
- d) Capacidade mecânica (opcional).

### 8.5 Característica mecânica

Os suportes de equipamentos, corretamente instalados, devem suportar os seguintes esforços mínimos, quando ensaiado, quando ensaiado conforme Figura 1:




*Figura 1 - Detalhe para execução do ensaio*

- $F =$  de 1.500 daN, com flecha residual máxima ( $f_r$ ) 20 mm;
- $F = 3.000$  daN, sem ruptura.

## 9 INSPEÇÃO E ENSAIOS


### 9.1 Generalidades

- a) Os materiais devem ser submetidos a inspeção e ensaios em fábrica, de acordo com esta Especificação Técnica e com as normas nacionais e internacionais aplicáveis, na presença de inspetores credenciados pela Energisa, devendo a mesma deve ser comunicada pelo fornecedor das datas em que os lotes estiverem prontos para inspeção final, completos com todos os acessórios, com antecedência de pelo menos:
  - 30 (trinta) dias para fornecedor nacional; e
  - 60 (sessenta) dias para fornecedor internacional.
- b) A Energisa reserva-se ao direito de inspecionar e testar os materiais durante o período de fabricação, antes do embarque ou a qualquer tempo em que julgar necessário. O fabricante deverá proporcionar livre acesso do inspetor aos laboratórios e às instalações onde os materiais em questão estiverem sendo fabricados, fornecendo-lhe as informações solicitadas e realizando os ensaios necessários. O inspetor poderá exigir certificados de procedências de matérias-primas e componentes, além de fichas e relatórios internos de controle.

- 
- c) O fornecedor deve apresentar, para aprovação da Energisa, o seu Plano de Inspeção e Testes (PIT), onde devem ser indicados os requisitos de controle de qualidade para utilização de matérias primas, componentes e acessórios de fornecimento de terceiros, assim como as normas técnicas empregadas na fabricação e inspeção dos equipamentos, bem como uma descrição sucinta do ensaio (constantes, métodos e instrumentos empregados e os valores esperados).
  - d) O fornecedor deverá apresentar juntamente com o pedido de inspeção, a sequência de ensaios finais em fábrica, e o respectivo cronograma dia a dia dos ensaios.
  - e) Os certificados de ensaio de tipo, previstos no item 9.2.1, para materiais de características similares ao especificado, porém aplicáveis, que podem ser aceitos desde que realizados em laboratórios reconhecidamente oficiais e com validade máxima de 5 (cinco) anos e que a Energisa considere que tais dados comprovem que os materiais propostos atendem ao especificado.

Os dados de ensaios devem ser completos, com todas as informações necessárias, tais como métodos, instrumentos e constantes usadas e indicar claramente as datas nas quais os mesmos foram executados. A decisão final, quanto à aceitação dos dados de ensaios de tipos existentes, será tomada posteriormente pela Energisa, em função da análise dos respectivos relatórios. A eventual dispensa destes ensaios somente terá validade por escrito.

- f) O fabricante deve dispor de pessoal e aparelhagem próprios ou contratados, necessários à execução dos ensaios. Em caso de contratação, deve haver aprovação prévia por parte da Energisa.
- g) O fabricante deve assegurar ao inspetor da Energisa o direito de familiarizar-se, em detalhes, com as instalações e equipamentos a serem utilizados, estudar todas as instruções e desenhos, verificar calibrações, presenciar ensaios, conferir resultados e, em caso de dúvida, efetuar novas inspeções e exigir a repetição de qualquer ensaio.


- 
- h) Todos os instrumentos e aparelhos de medição, máquinas de ensaios etc., devem ter certificado de aferição emitido por instituições acreditadas pelo INMETRO ou órgão internacional compatível, válidos por um período de 24 (vinte e quatro) meses. Por ocasião da inspeção, devem estar ainda dentro deste período, podendo acarretar desqualificação do laboratório o não cumprimento dessa exigência.
- i) O fabricante deve disponibilizar para o inspetor da Energisa, no local da inspeção, todas as normas técnicas, nacionais e internacionais, em sua versão vigente, que serão utilizadas nos ensaios.
- j) A aceitação dos materiais e/ou a dispensa de execução de qualquer ensaio:
- Não exime o fabricante da responsabilidade de fornecê-lo de acordo com os requisitos desta Especificação Técnica;
  - Não invalida qualquer reclamação posterior da Energisa a respeito da qualidade do material e/ou da fabricação.

Em tais casos, mesmo após haver saído da fábrica, os materiais podem ser inspecionados e submetidos a ensaios, com prévia notificação ao fabricante e, eventualmente, em sua presença. Em caso de qualquer discrepância em relação às exigências desta Especificação Técnica, eles podem ser rejeitados e sua reposição será por conta do fabricante.

- k) Após a inspeção dos materiais/equipamentos, o fabricante deverá encaminhar à Energisa, por meio digital, um relatório completo dos ensaios efetuados, devidamente assinada por ele e pelo inspetor credenciado pela Energisa.

Esse relatório deverá conter todas as informações necessárias para o seu completo entendimento, conforme descrito no item 9.4.

- l) Todas as unidades de produto rejeitadas, pertencentes a um lote aceito, devem ser substituídas por unidades novas e perfeitas, por conta do fabricante, sem ônus para a Energisa.

- 
- m) Nenhuma modificação nos materiais deve ser feita “a posteriori” pelo fabricante sem a aprovação da Energisa. No caso de alguma alteração, o fabricante deve realizar todos os ensaios de tipo, na presença do inspetor da Energisa, sem qualquer custo adicional.
- n) Para efeito de inspeção, os materiais devem ser divididos em lotes, devendo os ensaios ser feitos na presença do inspetor credenciado pela Energisa.
- o) O custo dos ensaios deve ser por conta do fabricante.
- p) A Energisa reserva-se o direito de exigir a repetição de ensaios em equipamentos já aprovados. Neste caso, as despesas serão de responsabilidade da Energisa, se as unidades ensaiadas forem aprovadas na segunda inspeção, caso contrário correrão por conta do fabricante.
- q) A Energisa poderá, em qualquer ocasião, solicitar a execução dos ensaios de tipo para verificar se os materiais estão mantendo as características de projeto preestabelecidas por ocasião da aprovação dos protótipos.
- r) Os custos da visita do inspetor da Energisa, tais como, locomoção, hospedagem, alimentação, homem-hora e administrativos, correrão por conta do fabricante se:
- Na data indicada na solicitação de inspeção, os materiais não estiverem prontos;
  - O laboratório de ensaio não atender às exigências citadas nas alíneas f) a h);
  - O material fornecido necessitar de acompanhamento de fabricação ou inspeção final em subfornecedor, contratado pelo fornecedor, em localidade diferente da sua sede;
  - O material necessitar de reinspeção por motivo de recusa.

**NOTA:**

- XVI. Os fabricantes estrangeiros devem providenciar intérpretes da língua portuguesa para tratar com os representantes da Energisa, no local de inspeção, em qualquer época.

## 9.2 Relação de ensaios

Todos os ensaios relacionados estão constando na Tabela 2.

### 9.2.1 Ensaios de tipo (T)

Os ensaios de tipo (T) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:

- a) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.3;
- b) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.4;
- c) Ensaio de resistência à tração/compressão, conforme item 9.3.5;
- d) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme item 9.3.6.

### 9.2.2 Ensaios de recebimento (RE)


São ensaios de recebimento (RE) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:

- a) Inspeção geral, conforme item 9.3.1;
- b) Verificação dimensional, conforme item 9.3.2;
- c) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.3;
- d) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.4;
- e) Ensaio de resistência à tração/compressão, conforme item 9.3.5;
- f) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme item 9.3.6.

### 9.2.3 Ensaios especiais (E)

São ensaios especiais (E) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:



- 
- a) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.3;
  - b) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.4;
  - c) Ensaio de resistência à tração/compressão, conforme item 9.3.5;
  - d) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme item 9.3.6;
  - e) Ensaio de partículas magnéticas, conforme item 9.3.7;
  - f) Ensaio de radiografias por raios-X, conforme item 9.3.8;
  - g) Ensaio de líquidos penetrantes, conforme item 9.3.9;
  - h) Ensaio de ultrassom, conforme item 9.3.10;
  - i) Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme item 9.3.11.

## 9.3 Descrição dos ensaios

### 9.3.1 Inspeção geral


O inspetor deverá efetuar uma inspeção geral verificando:

- a) Acabamento, conforme item 8.3;
- b) Acondicionamento, conforme item 7.3;
- c) Identificação, conforme item 8.4.

Constitui falha se amostra apresentar não-conformidade de qualquer um desses requisitos.

### 9.3.2 Verificação dimensional

O inspetor deverá efetuar uma inspeção dimensionais dos suportes de equipamentos e seus componentes, conforme Desenhos 1 a 4.



Constitui falha se a amostra apresentar não-conformidade de qualquer um desses requisitos.

### 9.3.3 Ensaio para determinação da composição química

Serão aceitos relatórios de ensaios emitidos pelos subfornecedores dos materiais base, com prazo máximo de 12 (doze) meses, desde que comprovada no documento a rastreabilidade do lote.

#### 9.3.3.1 Aço-carbono

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 7007 ou ASTM A6/A6M.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de classificação da composição química em desconformidade à ABNT NBR NM 87.

#### 9.3.3.2 Zinco

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ASTM E536.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de classificação da composição química em desconformidade a ISO 752 ou ASTM B6.

### 9.3.4 Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco

Serão aceitos relatórios de ensaios emitidos pelos subfornecedores dos materiais base, com prazo máximo de 12 (doze) meses, desde que comprovada no documento a rastreabilidade do lote.

#### 9.3.4.1 Ensaio de massa por unidade de área

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 7397 ou ASTM A90/A90M.

Constitui falha se as amostras apresentarem valores medidos inferiores aos especificados na ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M.

#### 9.3.4.2 Ensaio de aderência da camada

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 7398 ou ASTM B571.

Constitui falha se as amostras apresentarem valores medidos inferiores aos especificados na ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M.

#### 9.3.4.3 Ensaio de espessura da camada

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 7399 ou ASTM E376.

Constitui falha se as amostras apresentarem valores medidos inferiores aos especificados na ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M.

#### 9.3.4.4 Ensaio de uniformidade da camada

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 7400 ou ASTM A239.

Constitui falha se as amostras apresentarem valores medidos inferiores aos especificados na ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M.

#### 9.3.5 Ensaio de resistência à tração/compressão


O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 8158.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de:

- a) Deformação permanente, trinca ou ruptura da peça;
- b) Flecha residual superior a 20 mm.

#### 9.3.6 Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 17088 ou ASTM B117, por período mínimo de 168 horas.



Constitui falha se a amostra apresentar presença de ferrugem, em forma de manchas ou pontos vermelho-alaranjados de corrosão visível a olho nu.

**NOTA:**

- XVII. Deve-se levar em conta que podem aparecer manchas amareladas, resultantes da corrosão da liga de difusão zinco-ferro, e que não devem ser causa de rejeição.

### 9.3.7 Ensaio de partículas magnéticas

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR NM 342 ou ASTM E709.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.8 Ensaio de radiografias por raios-X

#### 9.3.8.1 Suporte de equipamentos

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 15817 ou ASTM E446.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

#### 9.3.8.2 Soldas

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 15739.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.9 Ensaio de líquidos penetrantes

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR NM 334 ou ASTM E165/E165M ou ISO 3452-2.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.10 Ensaio de ultrassom

#### 9.3.10.1 Suporte de equipamentos

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 6002 ou ASTM E114 ou ISO 16827.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

#### 9.3.10.2 Soldas

O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR NM 336.

Constitui falha se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.11 Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre


O ensaio deve ser executado conforme procedimentos da ABNT NBR 8096 e ASTM G87, ensaiados em câmara de dióxido de enxofre, com mínimo de 5 (cinco) ciclos.

Constitui falha se a amostra apresentar presença de ferrugem, em forma de manchas ou pontos vermelho-alaranjados de corrosão visível a olho nu.

#### NOTA:

- XVIII. Deve-se levar em conta que podem aparecer manchas amareladas, resultantes da corrosão da liga de difusão zinco-ferro, e que não devem ser causa de rejeição.

## 9.4 Relatório dos ensaios



Os relatórios dos ensaios devem ser em formulários com as indicações necessárias à sua perfeita compreensão e interpretação conforme indicado a seguir:

- a) Nome do ensaio;
- b) Nome e/ou marca comercial do fabricante;
- c) Identificação do laboratório de ensaio;
- d) Certificados de aferições dos aparelhos utilizados nos ensaios, com validade máxima de 24 (vinte e quatro) meses;
- e) Número da Ordem de Compra de Material (OCM);
- f) Tipo e quantidade de material do lote e tipo e quantidade ensaiada;
- g) Identificação completa do material ensaiado;
- h) Dia, mês e ano de fabricação (DD/MM/AAAA);
- i) Relação, descrição e resultado dos ensaios executados e respectivas normas utilizadas;
- j) Nome do inspetor e do responsável pelos ensaios;
- k) Instrumentos/equipamentos utilizados nos ensaios;
- l) Indicação de normas técnicas aplicáveis;
- m) Memórias de cálculo, com resultados e eventuais observações;
- n) Condições ambientes do local dos ensaios;
- o) Data de início e de término de cada ensaio;
- p) Nomes legíveis e assinaturas dos respectivos representantes do fabricante e do inspetor da Energisa e data de emissão do relatório.

Os materiais somente serão liberados pelo inspetor após ser entregue a ele uma via dos relatórios de ensaios.

## 10 PLANOS DE AMOSTRAGEM

### 10.1 Ensaios de tipo e especial

O plano de amostragem para os ensaios de tipo e especial deve seguir as orientações da ABNT NBR 8158 e demais normas indicadas.

Quando não indicada, deverá ser executado em 3 (três) amostras.

### 10.2 Ensaios de recebimento

O plano de amostragem para os ensaios de recebimento de um lote está estabelecido na Tabela 2 para o produto acabado.

Se o lote a ser fornecido for constituído por mais de 3.200 unidades, essa quantidade deve ser dividida em vários lotes com menor número, cada um deles contendo entre 500 e 1.200 unidades.

As amostras que tenham sido submetidos a ensaios de recebimento que possam ter afetado suas características elétricas e/ou mecânicas não devem ser utilizados em serviço.

## 11 ACEITAÇÃO E REJEIÇÕES

### 11.1 Ensaios de tipo e especial

Os ensaios de tipo e especial serão aceitos se todos os resultados forem satisfatórios.

Se ocorrer uma falha em um dos ensaios o fabricante pode apresentar nova amostra para ser ensaiada. Se esta amostra apresentar algum resultado insatisfatório, os materiais não serão aceitos.

### 11.2 Ensaios de recebimento

Os critérios para a aceitação ou a rejeição nos ensaios complementares de recebimento são:

- a) Se nenhuma unidade falhar no ensaio, o lote será aprovado;
- b) Se apenas 1 (uma) unidade falhar no ensaio, o fornecedor deverá apresentar relatório apontando as causas da falha e as medidas tomadas para corrigi-las, submetendo-se o lote a novo ensaio, no mesmo número de amostras, conforme Tabela 2;
- c) Se 2 (duas) ou mais unidades falharem no ensaio, o lote será recusado.

As unidades defeituosas constantes de amostras aprovadas nos ensaios devem ser substituídas por novas, o mesmo ocorrendo com o total das amostras aprovadas em ensaios destrutivos.

## 12 NOTAS COMPLEMENTARES

A presente Especificação Técnica não invalida qualquer outra da ABNT ou de outros órgãos competentes, mesmo a partir da data em que a mesma estiver em vigor. Todavia, em qualquer ponto onde surgirem divergências entre esta Especificação Técnica e as normas dos órgãos citados, prevalecerão as exigências mínimas aqui estabelecidas.

Em caso de divergência, esta Especificação Técnica prevalecerá sobre as outras de mesma finalidade editadas anteriormente.

Quaisquer críticas e/ou sugestões para o aprimoramento desta Especificação Técnica serão analisadas e, caso sejam válidas, incluídas ou excluídas deste texto.

As sugestões deverão ser enviadas à Energisa pelo e-mail:

[normas.tecnicas@energisa.com.br](mailto:normas.tecnicas@energisa.com.br)

## 13 HISTÓRICO DE VERSÕES DESTE DOCUMENTO

Data	Versão	Descrição das alterações realizadas
01/08/2023	0.0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desmembramento da ETU-130.1;</li> <li>• Inclusão dos suportes duplos.</li> </ul>





## 14 VIGÊNCIA

Esta Especificação Técnica entra em vigor na data de 01/09/2023 e revoga as documentações anteriores do grupo Energisa.

## 15 TABELAS

TABELA 1 - Planos de amostragem e critério de aceitação

Tamanho do lote	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspeção geral;</li> <li>• Verificação dimensional.</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ensaios mecânicos.</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Composição química;</li> <li>• Névoa salina;</li> <li>• Revestimento de zinco.</li> </ul>		
	Amostragem normal e simples Nível de inspeção I NQA 1,5 %			Amostragem normal e simples Nível de inspeção S3 NQA 1,5 %			Amostragem normal e simples Nível de inspeção S3 NQA 4,0 %		
	Tamanho	Ac	Re	Tamanho	Ac	Re	Tamanho	Ac	Re
Até 90	8	0	1	8	0	1	3	0	1
91 a 150	13	0	1	8	0	1	3	0	1
151 a 280	20	0	1	8	0	1	13	1	2
281 a 500	32	1	2	8	0	1	13	1	2
501 a 1.200	32	1	2	8	0	1	13	1	2
1.201 a 3.200	50	2	3	8	0	1	13	1	2

Legenda:

Ac - Número de aceitação;

Re - Número de rejeição.

TABELA 2 - Relação de ensaios

Item	Descrição dos ensaios	Tipo de ensaio
9.3.1	Inspeção geral	RE
9.3.2	Verificação dimensional	RE
9.3.3	Ensaio para determinação da composição química	T / RE / E
9.3.4	Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco	T / RE / E
9.3.5	Ensaio de resistência à tração/compressão	T / RE / E
9.3.6	Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina	T / RE / E
9.3.7	Ensaio de partículas magnéticas	E
9.3.8	Ensaio de radiografias por raios-X	E
9.3.9	Ensaio de líquidos penetrantes	E
9.3.10	Ensaio de ultrassom	E
9.3.11	Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre	E

Legenda:

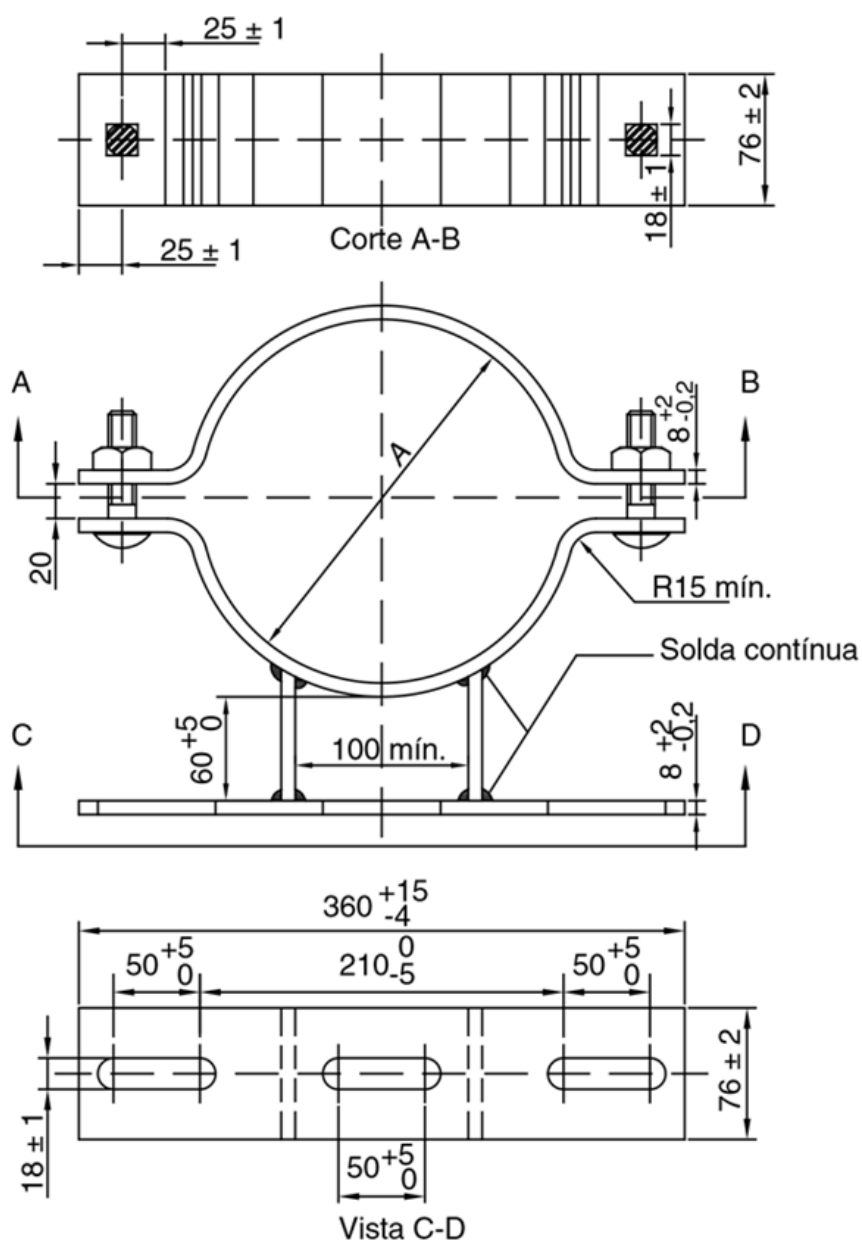
T - Ensaio de tipo;

RE - Ensaio de recebimento;

E - Ensaio especial.

## 16 DESENHOS

DESENHO 1 - Suporte simples para equipamentos em poste seção circular



### NOTAS:

- I. Todas as cotas em milímetros (mm);
- II. O suporte não deve ser fornecido com parafusos e respectivas porcas.

DESENHO 1 - Suporte simples para equipamentos em poste seção circular - Continuação

Código Energisa	Dimensões
	A (± 5)
	(mm)
90424	195
90425	210
90426	220
90427	230
90530	250

Código Energisa	Dimensões
	A (± 5)
	(mm)
90531	265
90532	270
90533	285
90534	330

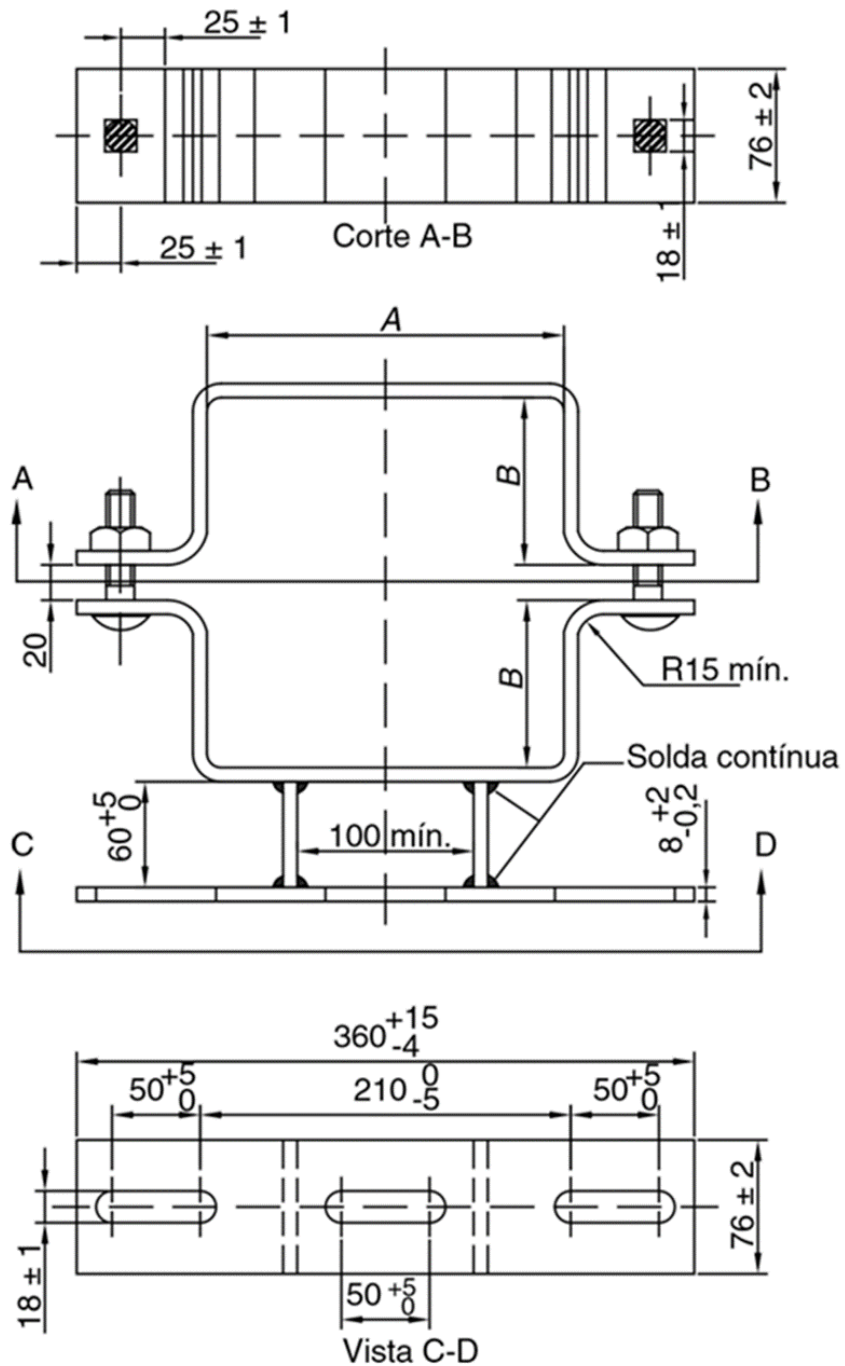


DESENHO 2 - Suporte duplo para equipamentos em poste seção circular  
- Continuação

Código Energisa	Dimensões
	A ( $\pm 5$ )
	(mm)
692862	210
692863	230
692864	250

Código Energisa	Dimensões
	A ( $\pm 5$ )
	(mm)
692865	270
692866	290

DESENHO 3 - Suporte simples para equipamentos em poste seção duplo  
T (DT)



NOTAS:

- I. Todas as cotas em milímetros (mm);
- II. O suporte não deve ser fornecido com parafusos e respectivas porcas.

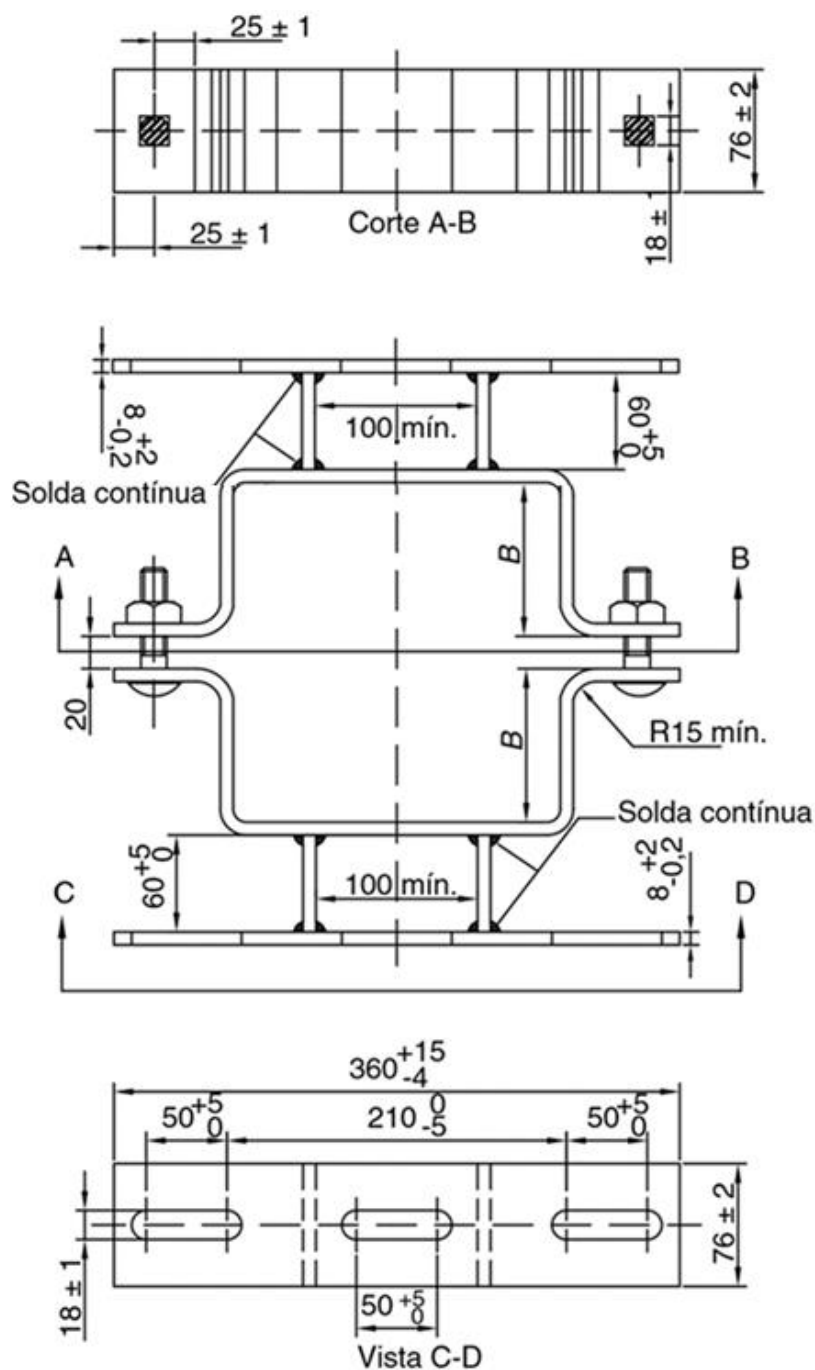


DESENHO 3 - Suporte simples para equipamentos em poste seção duplo  
T (DT) - Continuação

Código Energisa	Dimensões	
	A ( $\pm 5$ )	B ( $\pm 3$ )
	(mm)	
90898	130	65
90899	140	75
90900	150	85
90901	185	95

Código Energisa	Dimensões	
	A ( $\pm 5$ )	B ( $\pm 3$ )
	(mm)	
90902	195	100
90903	210	115
90904	220	130
90905	230	125

DESENHO 4 - Suporte duplo para equipamentos em poste seção duplo T  
(DT)



NOTAS:

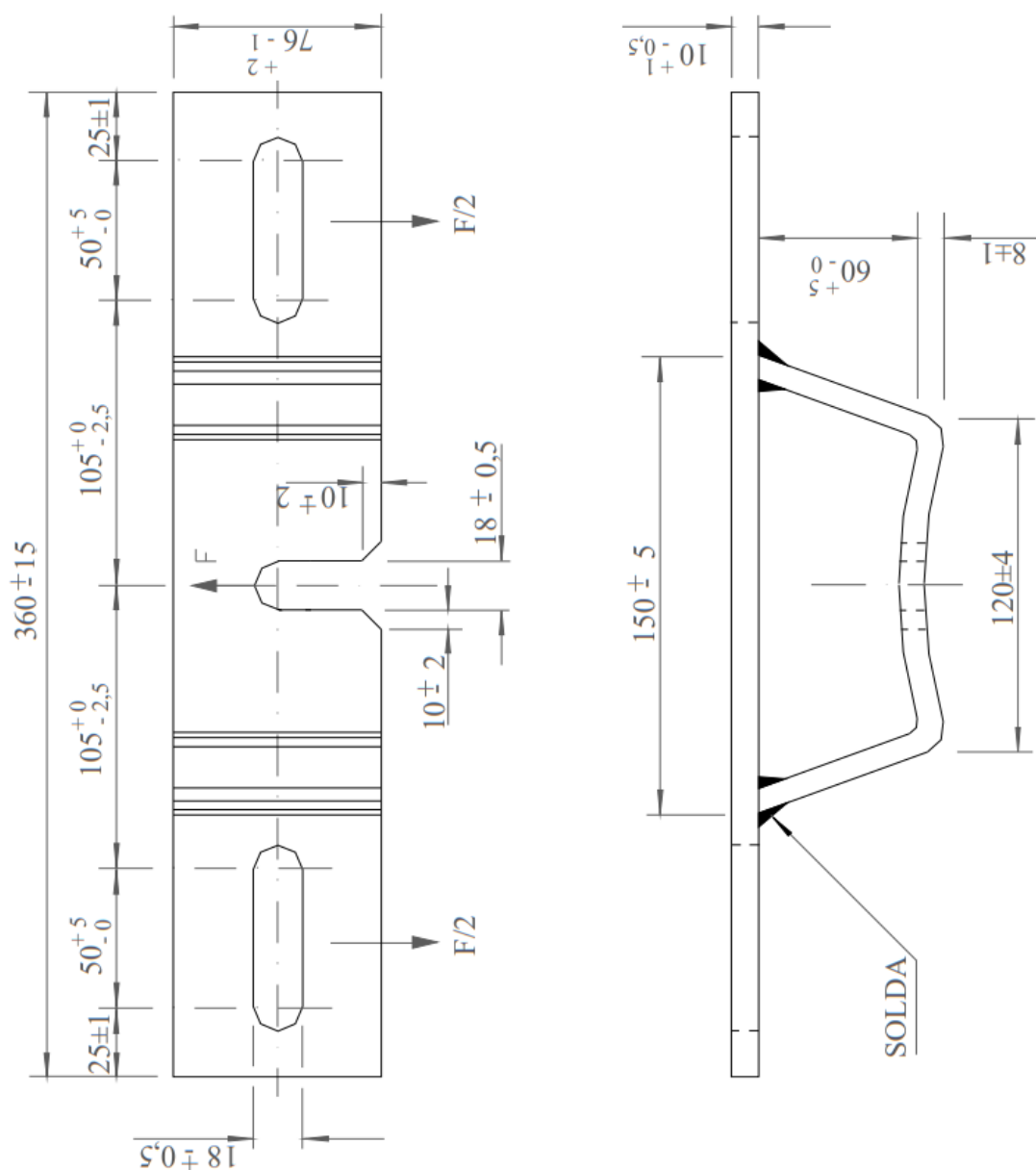
- I. Todas as cotas em milímetros (mm);
- II. O suporte não deve ser fornecido com parafusos e respectivas porcas.

DESENHO 4 - Suporte duplo para equipamentos em poste seção duplo T  
(DT) - Continuação

Código Energisa	Dimensões	
	A (± 5)	B (± 3)
	(mm)	
692867	130	65
692868	140	75
692869	150	85
692870	185	95

Código Energisa	Dimensões	
	A (± 5)	B (± 3)
	(mm)	
692871	195	100
692872	210	115
692873	220	130
692874	230	125

## DESENHO 5 - Suporte simples para equipamentos em poste de madeira



Código  
Energisa

691584

### NOTA:

- I. Todas as cotas em milímetros (mm).

## 17 ANEXOS

### ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas

#### SUORTE DE EQUIPAMENTO PARA POSTES DE DISTRIBUIÇÃO

Nome do fabricante:


Número da licitação:

Número da proposta:

Item	Descrição	Características / Unidades
1	Tipo / Modelo:	
2	Código do material:	
2.1	a) Código fabricante:	
2.2	b) Código Energisa:	
3	Material:	
3.1	a) Suporte:	
3.2	b) Solda:	
4	Acabamento superficial:	
5	Dimensões:	
5.1	a) Seção nominal:	mm
5.2	b) Comprimento total:	mm
5.3	c) Massa unitária:	kg
6	Embalagem:	
6.1	a) Tipo de embalagem:	
6.2	b) Número de unidades por caixa:	
6.3	c) Massa total da embalagem:	kg

#### NOTAS:

- I. O fabricante deve fornecer em sua proposta todas as informações requeridas no Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas;



## ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas - Continuação

- II. Se forem submetidas propostas alternativas cada uma delas deve ser submetida com o Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas específico, claramente preenchido, sendo que cada quadro deve ser devidamente marcado para indicar a qual proposta pertence;
- III. Erro no preenchimento do quadro de características poderá ser motivo para desclassificação;
- IV. Todas as informações requeridas no Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas devem ser compatíveis com as informações descritas em outras partes da proposta de fornecimento. Em caso de dúvidas as informações prestadas no referido quadro prevalecerão sobre as descritas em outras partes da proposta;
- V. O fabricante deve garantir que a performance e as características dos equipamentos a serem fornecidos estarão em conformidade com as informações aqui apresentadas.



