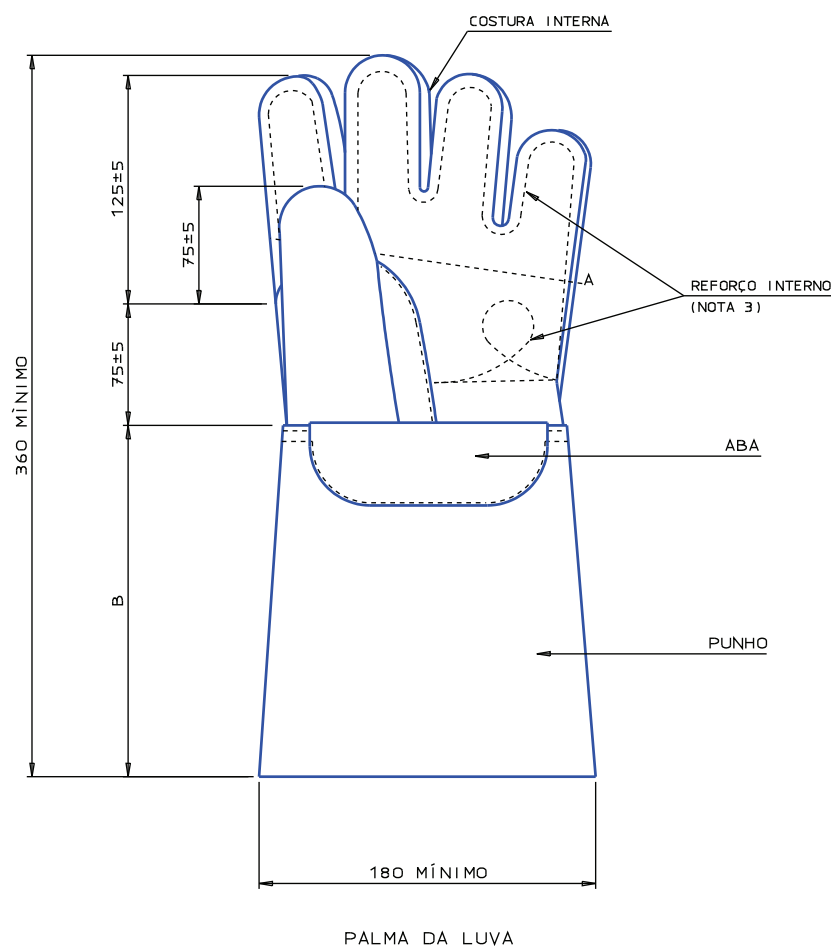




INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO:
CONTACTAR A SECRETARIA DO CONEM.

PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA NAS PARTES NÃO COTADAS SÃO ADMISSÍVEIS,
DESDE QUE MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS E DE CONFORTO.

MATERIAL	ACABAMENTO	ENSAIOS DE ROTINA CONFORME 02.118-CEMIG-368
-MÃO, PUNHO E ABA: RASPA CURTIDA AO CROMO UNIFORME, NÃO SENDO ACEITO COURO DE BARRIGA (NOTA 3) -COSTURAS: ITEM 1: LINHO ENCERADO OU NÁILON FEITAS COM LINHA 40/3 OU 30/3, COM 26 A 32 PONTOS POR DECÍMETRO. ITENS 2 E 3: LINHAS DE ALGODÃO NÚMERO 10 OU 344/16, COM 26 A 32 PONTOS POR DECÍMETRO.	-RASPA: SEM EMENDAS, DEFEITOS E FIBRAS SOLTAS, AO NATURAL. NÃO DEVE SER TRATADA COM PRODUTOS QUÍMICOS À BASE DE FERRO. -COSTURAS (ITEM 1): EXTREMIDADES FIRMEMENTE ARREMATADAS.	1-INSPEÇÃO VISUAL: -IDENTIFICAÇÃO -MATERIAL E ACABAMENTO -VERIFICAÇÃO DAS COSTURAS -ACONDICIONAMENTO 2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3-ENCOLHIMENTO

ITEM	UTILIZAÇÃO	B MÍNIMO	ESPESSURA DA RASPA	TAMANHO PERÍMETRO (NOTA 2)	NOTAS
1	SERVIÇOS GERAIS	150	1,0 A 1,5	260±5	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E INDELÉVEL (NÃO É ACEITÁVEL MARCAÇÃO POR CARIMBO): -NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE -NÚMERO DO CERTIFICADO DE APROVAÇÃO (CA) EMITIDO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO -MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 2-O TAMANHO CORRESPONDE AO PERÍMETRO INTERNO MEDIDO SEGUNDO A LINHA A. 3-NO CASO DAS LUVAS DE RASPA PARA SOLDA E CORTE (ITENS 2 E 3), SOMENTE O REFORÇO INTERNO PODE SER EM COURO DE BARRIGA DE PEQUENA ESPESSURA, PARA FACILITAR O MOVIMENTO DAS MÃOS. 4-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-368.
2	SOLDA E CORTE	200	1,5 A 2,0		
3		340			

e	JHD	19/10/05	CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS					02.118 CEMIG 361e	ARQ 14.1702-A3D	
d	JHD	21/10/94	NORMALIZAÇÃO ELETROMECCÂNICA							
c	RLA	09/05/90	CONEM	LUVA DE RASPA						
b	RLA	17/07/86	RLA							
a	RLA	15/12/82								
ALTERAÇÕES		08/01/82								