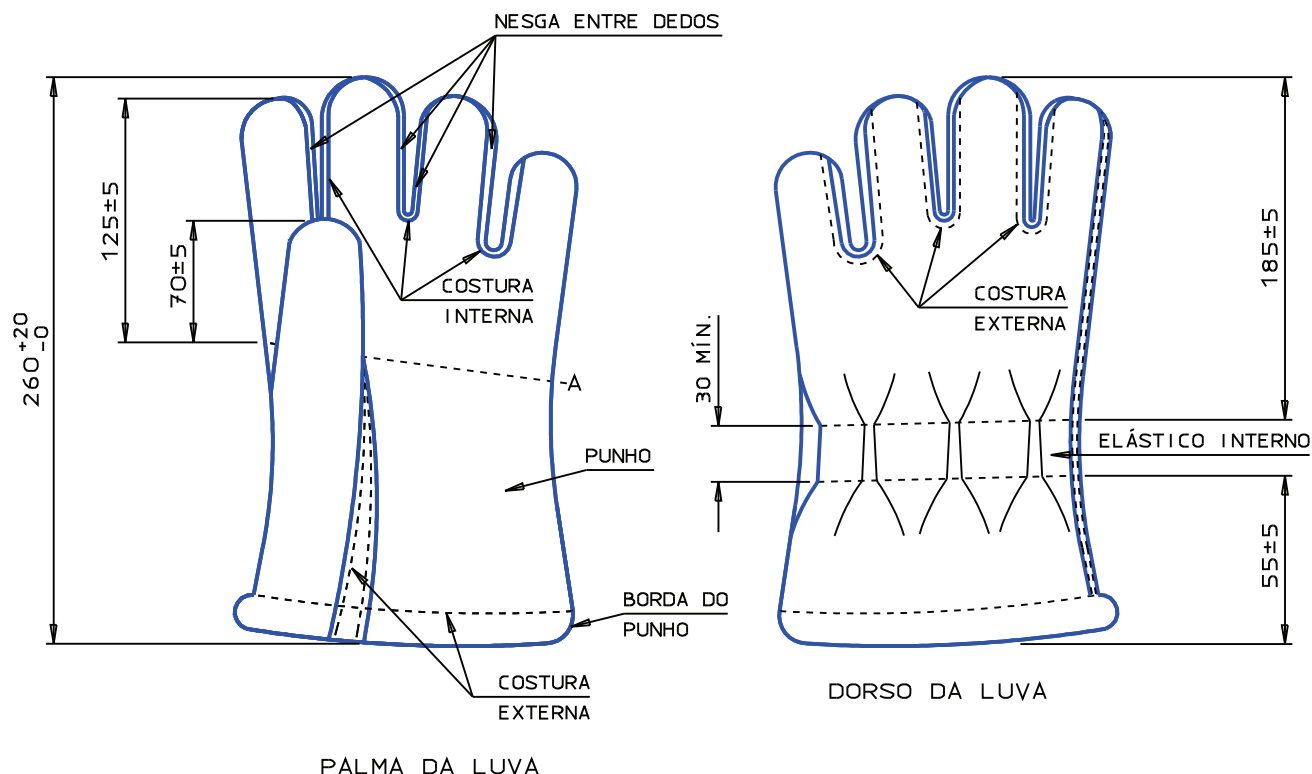


SUBSTITUIÇÃO AUTOMÁTICA DE CÓPIAS	DISTRIBUIÇÃO AUTOMÁTICA DE CÓPIAS		ND-2.6	
	REF. CONEM	TE-121/2005	VERIF.	DES.
			RLP	
	PROJ.			



INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO: PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA NAS PARTES NÃO COTADAS SÃO ADMISSÍVEIS, CONTACTAR A SECRETARIA DO CONEM. DESDE QUE MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS E DE CONFORTO.

MATERIAL	ACABAMENTO	ENSAIOS DE RECEBIMENTO CONFORME 02.118-CEMIG-368	
-MÃO, PUNHO E BORDA DO PUNHO: VAQUETA EM FLOR INTEGRAL TRATADA AO CROMO, COM ESPESSURA ENTRE 0,7 mm E 1,0 mm (VALOR UNIFORME POR PEÇA). -COSTURAS: LINHO ENCERADO OU NÁILON FEITAS COM LINHA 40/3 OU 30/3, COM 26 A 32 PONTOS POR DECÍMETRO.	-VAQUETA: SEM EMENDAS, DEFEITOS E FIBRAS SOLTAS, AO NATURAL. NÃO DEVE SER TRATADA COM PRODUTOS QUÍMICOS À BASE DE FERRO. -BORDA DO PUNHO: ACABAMENTO COM COSTURA EM OVERLOQUE OU TIRA DE TECIDO COSTURADA. -COSTURAS: EXTREMIDADES FIRMEMENTE ARREMATADAS.	ROTINA	TIPO
		1-INSPEÇÃO VISUAL: -IDENTIFICAÇÃO -MATERIAL E ACABAMENTO -VERIFICAÇÃO DAS COSTURAS -ACONDICIONAMENTO 2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3-ENCOLHIMENTO	1-TEOR GRAXO 2-TEOR DE CROMO 3-pH

ITEM	TAMANHO		NOTAS
	NÚMERO	PERÍMETRO (NOTA 2)	
1	9	230±5	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E INDELÉVEL (NÃO É ACEITÁVEL MARCAÇÃO POR CARIMBO): -NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE -NÚMERO DO TAMANHO -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-O PERÍMETRO MEDIDO NA REGIÃO DO ELÁSTICO, ANTES DA COLOCAÇÃO DESTE, NÃO DEVE SER INFERIOR AO TAMANHO. 4-ALTERNATIVAMENTE, O CORTE NA PALMA DA LUVÁ E SUA RESPECTIVA COSTURA EXTERNA DE REFORÇO PODEM SER FEITOS AO REDOR DO DEDO POLEGAR. 5-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-368.
2	10	250±5	

e	JHD	19/10/05	CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS		02.118 CEMIG 365e
d	JHD	05/07/02	NORMALIZAÇÃO ELETROMECÂNICA		
c	TAF	07/07/93	CONEM	LUVÁ DE VAQUETA PARA TRABALHO LEVE	
b	RLA	09/05/90	RLA		
a	RLA	15/12/82			
ALTERAÇÕES		08/01/82			

ARQ 141.703-A4D