



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 03 de outubro de 2013 Revisão:
ESPORA DE METAL PRATEADA	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 47/2013 – D Abst

SUMÁRIO

1. OBJETIVO.....	1
2. CARACTERÍSTICAS GERAIS	1
2.1. Descrição da Espora.....	1
2.2. Descrição da correia de espora	3
3. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	4
3.1. Matéria-prima da Espora de Metal Prateada	4
3.2. Matéria-prima da correia de espora	4
4. CONTROLE DE QUALIDADE	4
4.1. Condições de Fabricação.....	4
4.2. Fiscalização.....	4
4.3. Inspeção.....	5
4.4. Defeitos	5
5. EMBALAGEM.....	5
6. ATO DE APROVAÇÃO	5

1. OBJETIVO

Esta Especificação tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a fabricação da Espora de Metal Prateada.

2. CARACTERÍSTICAS GERAIS

2.1. Descrição da Espora

Aro de seção semielítica, cachorro reto, curto, com roseta ou disco, um botão na parte interior do aro e um botão com fivela em forma de estribo, de 17 mm x 15 mm de dimensões internas, com um fuzilão, na parte exterior, com correia de espora em couro para prender a espora pelas extremidades ao calcanhar e à parte inferior do pé.

A espora deverá apresentar 3 (três) tamanhos, com dimensões conforme figuras 1 a 3 e tabela 1.

O presente documento substitui o Texto-base DS/CI II nº 32/2002 – Espora de metal

Palavras-chave: Espora; correia.

Propriedade do Exército Brasileiro

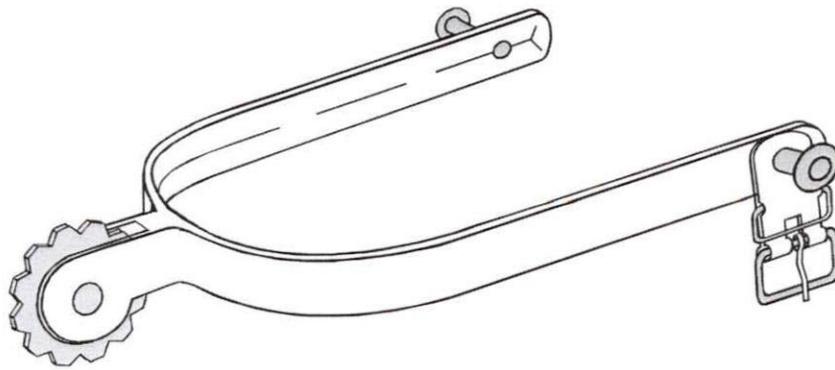


Fig. 1. Vista da espora de metal em perspectiva

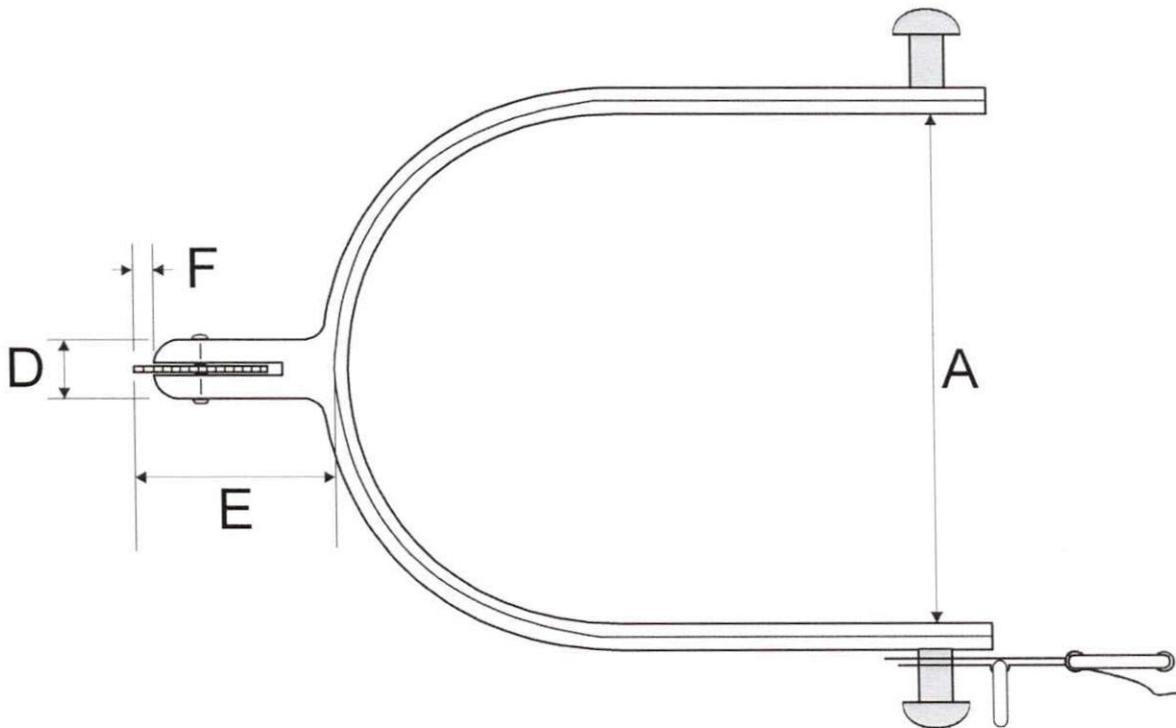


Fig. 2. Vista superior da espora

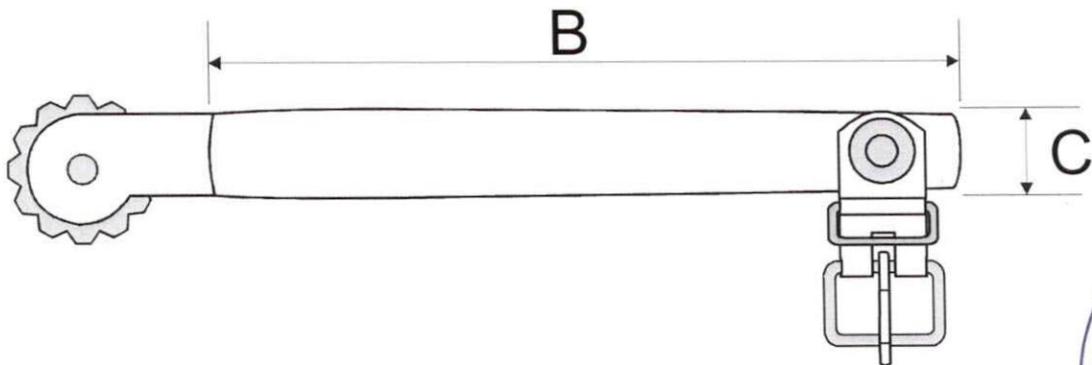


Fig. 3. Vista lateral da espora

Tabela 1 - Medidas da Espora

MEDIDAS (em mm)		TAMANHOS		
		1	2	3
A	Abertura do aro nas extremidades	86	75	73
B	Comprimento da perpendicular baixada do centro do aro à linha das extremidades	101	97	94
C	Largura da chapa do aro	17	12	12
D	Espessura da chapa junto ao cachorro	6	5	5
E	Comprimento do cachorro, sem roseta, tomado da parte interna do aro	30	26	18
F	Prolongamento da roseta ou disco no sentido do comprimento do cachorro	4	3	3

2.2. Descrição da correia de espora

Correia de espora confeccionada em couro, cor preta, com acabamento liso em sua parte externa e rústico na parte interna.

Correia composta de duas peças para cada espora, com dimensões conforme figuras 4 e 5.

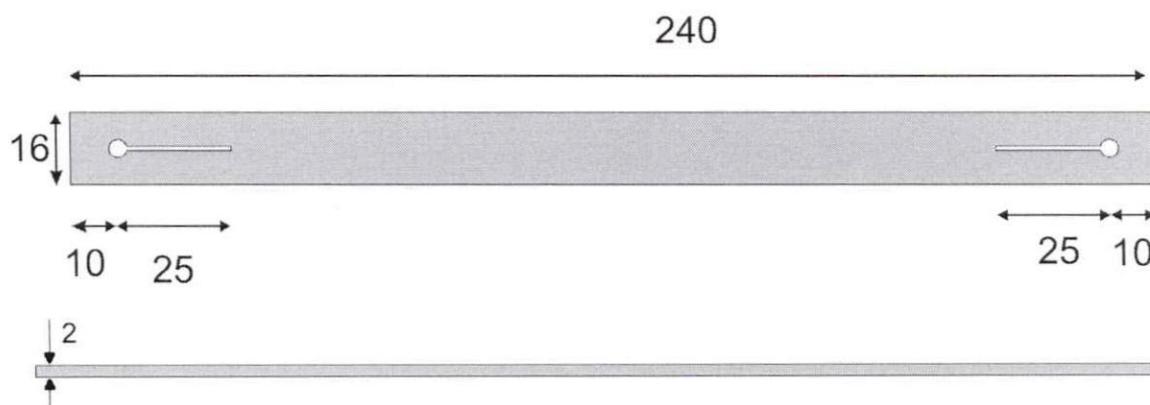


Fig. 4. Primeira peça da correia (dimensões em mm)

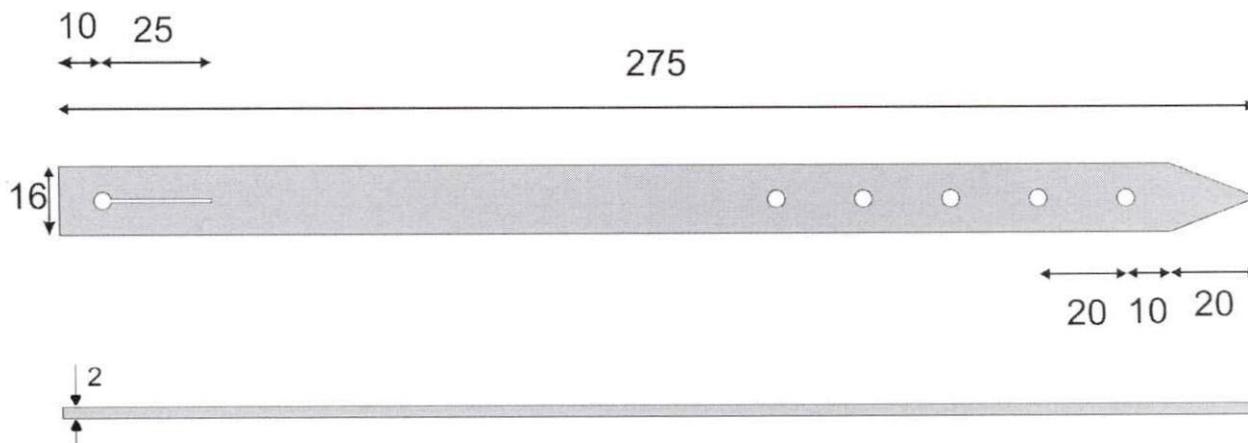


Fig. 5. Segunda peça da correia (dimensões em mm)

3. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

3.1. Matéria-prima da Espora de Metal Prateada

Metal branco niquelado ou aço polido.

3.2. Matéria-prima da correia de espora

Correia de espora confeccionada em couro natural atanadão grosso, tingido em preto e curtido, com 18 linhas e 1,8 a 2,0 mm de espessura, com acabamento liso em sua parte externa e rústico na parte interna.

4. CONTROLE DE QUALIDADE

4.1. Condições de Fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta especificação.

c) Garantia da Qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

4.2. Fiscalização

O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

4.3. Inspeção

A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 2.

Tabela 2 - Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
		REGIME	NÍVEL
De fabricação	Simplex	Normal	I

Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da Tabela 3.

Tabela 3 - Verificação de medidas

MEDIDAS	TOLERÂNCIA (\pm)
5 a 14 mm	0,5 mm
15 a 24 mm	1 mm
25 a 44 mm	2 mm
45 a 84 mm	3 mm
Acima de 85	4 mm

4.4. Defeitos

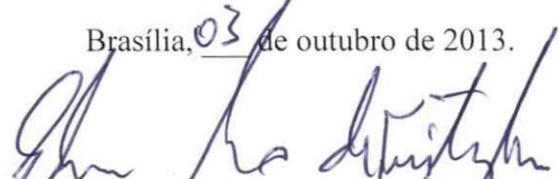
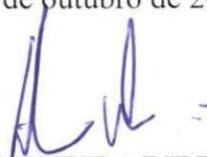
As esporas devem estar isentas de defeitos grosseiros identificáveis visualmente.

5. EMBALAGEM

Cada par de esporas, com suas respectivas correias, deverão ser acondicionadas em sacos plásticos transparentes a fim de facilitar a verificação e conferência.

6. ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo a Especificação Técnica Nr 47/2013 – D Abst, Espora de Metal Prateada.

Especificação Técnica Nr 47 / 2013 – D Abst, Espora de Metal Prateada.	ATO DE APROVAÇÃO
<p>Brasília, <u>03</u> de outubro de 2013.</p>  <p>ÉDSON LEONARDO DE FREITAS MAIA – TC Chefe da SCCE</p>	<p>Brasília, <u>03</u> de outubro de 2013.</p>  <p>JOSÉ ALBERTO SILVEIRA RIBEIRO - Cel Resp. Diretor de Abastecimento</p>