

ESPECIFICAÇÕES DO DASP

Penas de escrever - Raspadeira de aço - Berço para mataborrão

No presente número iniciamos a publicação, nesta Seção, das Especificações aprovadas pelo DASP e organizadas na sua Divisão do Material.

Até então a especificação era publicada juntamente com as portarias da Presidência do D. A. S. P. ; em se tratando, porém, de assunto especializado e técnico, e tendo em vista a extração das separatas desta seção, ora feita de forma regular, achamos mais útil a transcrição das especificações nestas colunas.

Por esse meio, concentram-se todos os assuntos relativos a material na mesma seção, com evidentes vantagens para o leitor.

Correspondentes às portarias ns. 608, 663 e 682, seguem-se as especificações de ns. 15, 17 e 18, referentes, respectivamente, a "Penas de escrever", Raspadeira de aço" e "Berço para mataborrão".

ESPECIFICAÇÃO N. 15

Penas de escrever

A — Tipos :

As penas de escrever serão dos seguintes tipos, de acôrdo com o desenho n. 47 :

- P-1 — Ponta fina em bisel.
- P-2 — Ponta ovalada, bico ligeiramente levantado.
- P-3 — Ponta ovalada e vasada, ligeiramente curva.
- P-4 — Ponta cortada.

B — Material e manufatura :

As penas serão de aço ou de material de, pelo menos, igual resistência, bem acabadas e polidas.

C — Requisitos gerais :

- a) As pontas das penas deverão ser bem iguais no comprimento e na espessura, isto é, bem cortadas ao centro ;
- b) A escrita deverá ser uniforme e apresentar um traço homogêneo, sem borrões ou falhas ;

c) A pena deverá deslizar suavemente sobre o papel sem o arranhar.

D — Detalhes :

D-1 — Pena P-1.

Deverá ser simplesmente polida, sem camada dourada.

D-2 — Penas P-2, P-3 e P-4.

Estas penas deverão ser de material que satisfaça perfeitamente ao ensaio de corrosão ou ter camada dourada.

E — Inspeção :

E-1 — Amostra.

a) De cada 1.000 penas ou fração deverá ser retirada uma para exame ;

b) A quantidade mínima de amostra a ser retirada e enviada ao laboratório é de 10 penas e deverá ser uniformemente colhida sobre toda a partida ;

c) Partidas menores de 2.000 penas podem deixar de ser examinadas a juízo do laboratório de ensaios.

E-2 — Métodos :

a) Verificar a observância dos itens B — Material e Manufatura C — Requisitos gerais e D — Detalhes ;

b) Examinar a resistência à deformação da pena de acôrdo com ensaio E-3-a ;

c) Ensaiar peso e corrosão de acôrdo com E-3-b.

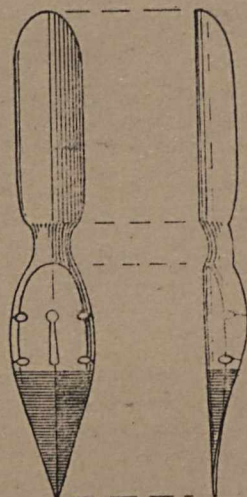
E-3 — Ensaios :

a) Deformação — para verificar a resistência à deformação, quando colocada em uma caneta, qualquer dos tipos de penas deverá traçar linhas na extensão de 50 cm. e com uma largura mínima igual à largura do traço normal da pena mais 0,5 mm., não apresentando depois deste ensaio nenhuma deformação das pontas ;

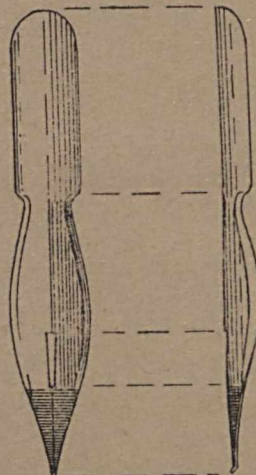
b) Peso e corrosão — a corrosão é definida como sendo a perda de peso calculada em por cento, após imersão em tinta de escrever azul preta (Especificação n. 6, do D. A. S. P.), durante 48 horas. O método adotado para determinar esta corrosão é o que está descrito na referida especificação, no item E-3-L. Este método será aplicado sobre 10 penas mergulhadas num volume mínimo de 125 mm. de tinta padrão. O peso a seco das penas, antes da imersão, determinado pelo método descrito, servirá para calcular o peso das 10 penas. As pesadas

PENAS PARA EXPEDIENTE

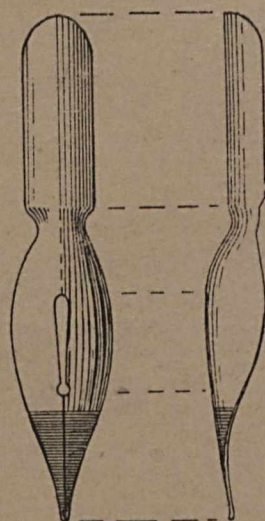
P-1



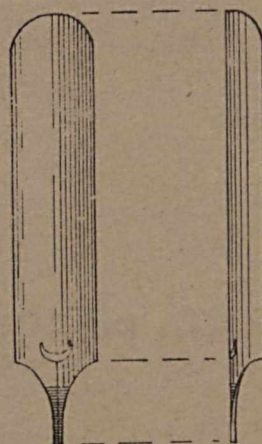
P-2



P-3



P-4



R. Kacey

DES. Nº 47 18/6/1940

se farão sobre a totalidade da amostra e com erro inferior a 0,05 g.

E-4 — Aceitação e Rejeição :

a) Serão recusadas as penas que não satisfizerem às exigências da presente especificação ;

b) Os rasgos e o corpo das penas podem variar ligeiramente, contanto que seja observada a forma das pontas, de acôrdo com o desenho n. 47 ;

c) Deverão ser satisfeitos os seguintes valores limites :

1. Para o tipo P-1 :

Peso mínimo de 10 penas	4,7 g.
Corrosão máxima	4,5 %

2. Para o tipo P-2 :

Peso mínimo de 10 penas	4,6 g.
Corrosão máxima	3,3 %

3. Para o tipo P-3 :

Peso mínimo de 10 penas	5,7 g.
Corrosão máxima	3,3 %

4. Para o tipo P-4 :

Peso mínimo de 10 penas	5,5 g.
Corrosão máxima	3,3 %

F — Acondicionamento, embalagem, marcação :

F-1 — Acondicionamento.

Serão acondicionadas em caixas de 100 penas.

F-2 — Embalagem.

Serão aceitas as embalagens comerciais usuais.

F-3 — Marcação.

Cada pena e cada caixa deverá trazer a marca do fabricante.

G — Observações :

Nas requisições, coletas de preços e concorrências deverá constar exclusivamente o seguinte : Pena de escrever, tipo P — especificação n. 15, do D. A. S. P.

NOTA — O desenho original, relativo a esta especificação, ficará arquivado na D. M. do D. A. S. P.

ESPECIFICAÇÃO N. 17

Raspadeira de aço

A) Tipo :

A raspadeira de aço para escritório será de um único tipo — RE-1, de acôrdo com o desenho n. 48.

B) Material e manufatura :

Será feita de aço de primeira qualidade, contendo de 0,8 a 0,10 % de carbono.

C) Requisitos gerais :

a) a lâmina deverá ter têmpera especial, afim de que se mantenha sem dentes, sem virar e sem perder o fio rapidamente ;

b) a lâmina será devidamente polida, amolada e afiada ;

c) o cabo será de madeira ou substituto de, pelo menos, igual resistência, apresentando a superfície devidamente acabada e lisa ;

d) a lâmina da raspadeira deverá estar firmemente presa ao cabo, de modo a assegurar uma fixação permanente ;

e) a lâmina deverá estar isenta de oxidação.

D) Detalhes :

Não existem.

E) Inspeção :

E-1 — Amostra :

De cada cento ou fração, serão retiradas, ao acaso, três raspadeiras para amostra.

E-2 — Métodos :

a) verificar a perfeita observância aos itens : B — Material e manufatura e C — Requisitos gerais ;

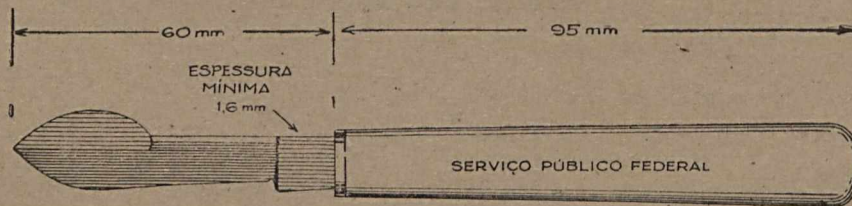
b) proceder aos ensaios recomendados em E-3 — Ensaios.

E-3 — Ensaios :

Prova de corte — Segurar, entre os dedos indicador e polegar, próximo à beira, uma folha de papel AP-94

RE-1

RASPadeira DE AÇO

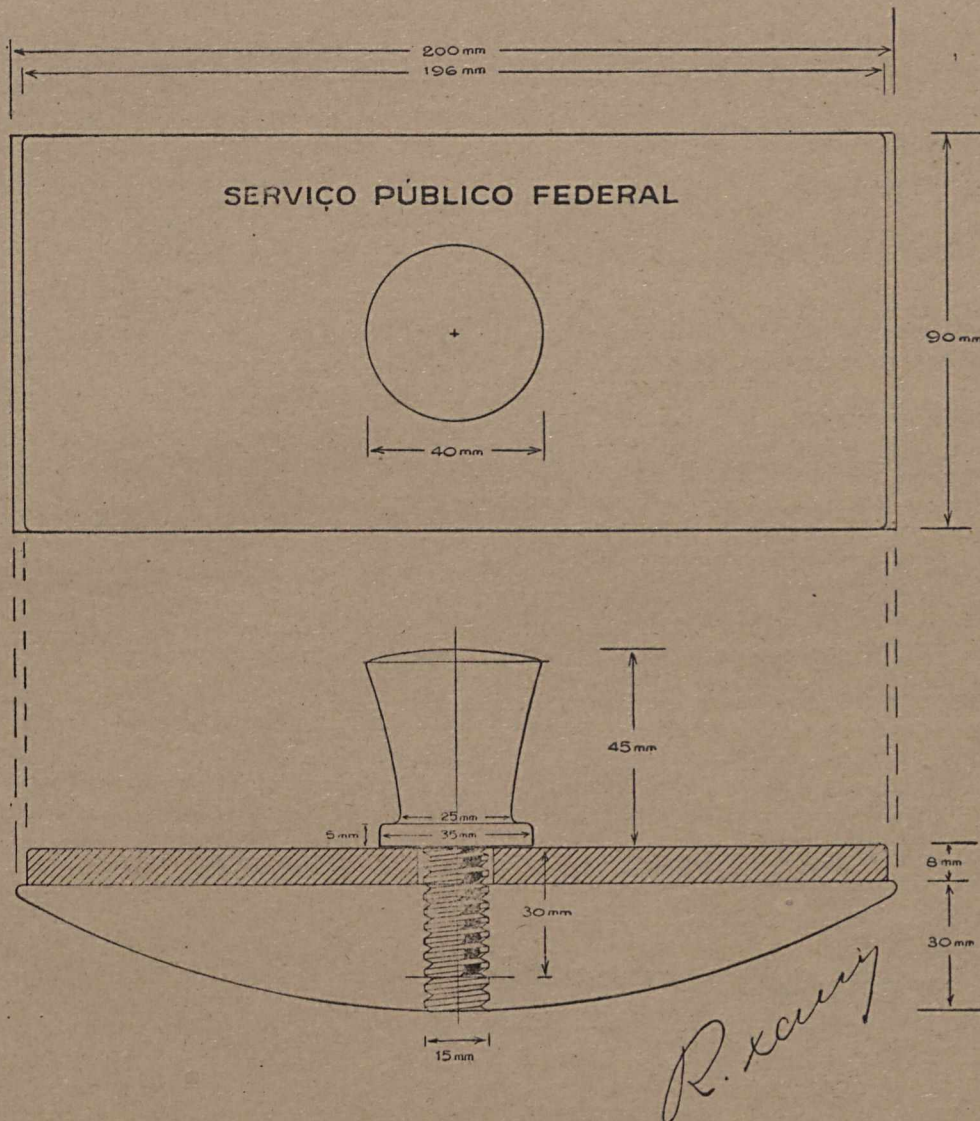


DES. Nº 48

2/7/1940

R. X. ...

BM-1 BERÇO PARA MATABORRÃO



DES. Nº 49

(Instrução n. 1 do D. A. S. P.), e, utilizando todo o fio da lâmina da raspadeira, dar um corte de, no mínimo, 5 cm. a partir da beira do papel e próximo dos dedos. O papel deve ser cortado suave e nitidamente, sem nenhum rompimento apreciável de fibras. Em seguida, deve-se cortar seis aparas de um pedaço de madeira de imbuia ou peroba do campo e submeter a raspadeira novamente ao ensaio de corte, pelo processo indicado, não devendo haver diferença apreciável entre este e o corte anterior.

E-4 — Aceitação e rejeição :

- Será recusada a partida cujas amostras não satisfizerem às exigências da presente especificação ;
- será recusada a raspadeira que, inspecionada individualmente, não satisfizer às exigências desta especificação.

F) Acondicionamento, embalagem, marcação :

F-1 — Acondicionamento :

A lâmina deverá ser protegida com uma camada de um antióxido e envolta em papel impermeável.

F-2 — Embalagem :

Deve ser entregue em embalagens comerciais usuais.

F-3 — Marcação :

- a raspadeira deverá ter gravados no cabo, a ouro e em caracteres da família "Brasil" — normal meio preto, corpo 8, os dizeres : "Serviço Público Federal".

G) *Observações :*

Nas requisições, coletas de preços e concorrências, deverá constar, exclusivamente, o seguinte: Raspadeira de aço, especificação n. 17, do D. A. S. P.

NOTA — O desenho original, relativo a esta especificação, ficará arquivado na D. M. do D. A. S. P.

ESPECIFICAÇÃO N.º 18

Berço para mataborrão**A — Tipo**

O berço para mataborrão será de um único tipo: BM-1, de acôrdo com os desenhos ns. 49 e 50.

B — Material e manufatura

a) O berço para mataborrão será de madeira, utilizando-se as seguintes espécies: imbuia, peroba do campo, peroba rosa ou pinho do Paraná;

b) o berço para mataborrão apresentará coloração uniforme e perfeito acabamento.

C — Requisitos gerais

a) A madeira a ser empregada deve estar completamente seca, isenta de ardidos, de furos de broca, de fendas e de nós;

b) a rosca da maçaneta deve ser de madeira mais resistente que o corpo do berço, devendo para isso ser utilizada uma das seguintes espécies de madeira: ipê,

açoita cavalo, jacarandá ou nó de pinho. E' facultado ao fabricante fazer a maçaneta inteiriça ou somente a rosca de uma dessas madeiras, sendo que, neste último caso, ela deve ser perfeitamente embutida na maçaneta, que será da madeira empregada na confecção do corpo do berço para mataborrão;

c) o berço para mataborrão deve apresentar um acabamento perfeito em qualquer uma das superfícies, ser pintado com tinta própria, côr de carvalho e envernizado a boneca, com verniz da melhor qualidade;

d) as dimensões e outros detalhes dos desenhos e modelos devem ser perfeitamente observados na fabricação.

D — Detalhes

Não existem exigências especiais.

E — Inspeção**E-1 — Amostra**

Deve ser inspecionada individualmente.

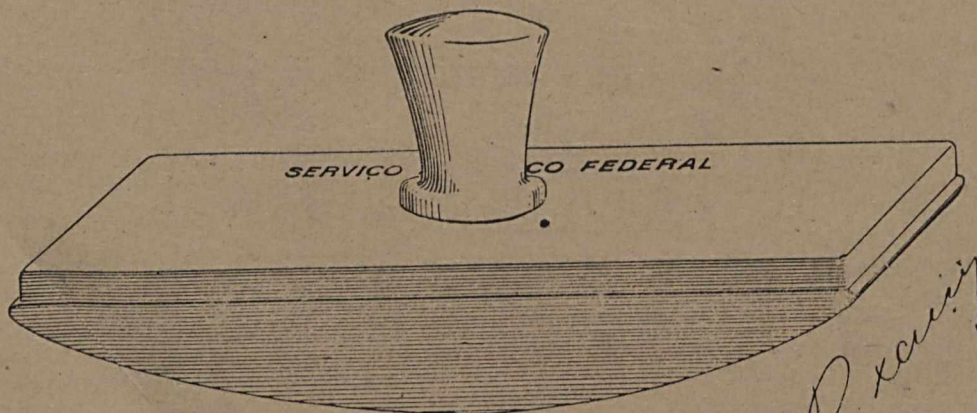
E-2 — Métodos

Serão verificados: a madeira empregada, as dimensões, o acabamento e o verniz.

E-3 — Aceitação e rejeição

Será recusado todo berço para mataborrão que não satisfizer às exigências desta especificação, referentes às madeiras empregadas, dimensões, acabamento e verniz.

BM-1
BERÇO PARA MATABORRÃO



DES. Nº 50

F — *Acondicionamento, embalagem, marcação*

F-1 — *Acondicionamento*

Será bem acondicionado para evitar avarias durante o transporte.

F-2 — *Embalagem*

Quando exigida embalagem, os berços para bataborrão deverão ser colocados em caixas resistentes, de uma dezena, que garantam o recebimento em perfeito estado.

F-3 — *Marcação*

O berço para mataborrão deverá ter gravados a fogo, na parte superior do tampo, por baixo do verniz, os di-

zeros: "Serviço Público Federal", em caracteres da família Brasil — normal, meio preto, corpo 16.

G — *Observações*

a) Nas requisições, coletas de preços e concorrências, deverá constar exclusivamente o seguinte: "Berço para Mataborrão", BM-1, de acôrdo com a especificação n. 18 do D.A.S.P.;

b) é permitida a aquisição de berço para mataborrão, diferente desta especificação, para o Gabinete Civil e Militar da Presidência da República, Ministério das Relações Exteriores, Gabinetes de Ministros e para ambientes onde se desempenhem funções de caráter solene.

ESPECIFICAÇÕES DO INSTITUTO DE PESQUISAS TECNOLÓGICAS DE SÃO PAULO

Uma das principais coleções brasileiras de especificações é a organizada pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas, para a Prefeitura de São Paulo e para uso das numerosas organizações que utilizam seus serviços técnicos na compra e recebimento dos materiais.

A gentileza do Chefe da Seção de Especificações devemos ter recebido as seguintes especificações e métodos de ensaio:

M-16 — Óleo de linhaça (Revisão, maio 1938).

E-30 — Creosoto para preservação de madeira. (Revisão, julho 1940).

E-29 — Cré (Carbonato de cálcio). (Revisão, julho 1940).

E-28 — Ocre amarela. (Revisão, Julho 1940).

E-26 — Tubos de aço galvanizados para água (Revisão, julho 1940).

E-19 — Paralelepípedos comuns de granito (Revisão, julho 1940).

E-18 — Pedrisco para pavimentação asfáltica (Revisão, julho 1940).

E-17 — Pó mineral (Filler) para pavimentação asfáltica (Revisão, julho 1940).

MOVIMENTO DA PADRONIZAÇÃO NO ESTRANGEIRO

A regularidade com que vínhamos mantendo esta seção informativa dos trabalhos técnicos publicados, sobre padronização de material, nos EE. UU., na Inglaterra e na Alemanha, teve de ser quebrada por motivos independentes da nossa vontade. O conflito europeu tem desorganizado a vida internacional de maneira profunda, afetando o ritmo das relações até de países que ficam afastados da guerra pela largura de um Oceano. A crer, por exemplo, em recente telegrama, uma parte substancial da

correspondência aérea que toca nas Bermudas, arquipélago do Atlântico americano, está sofrendo censura de um dos beligerantes. As demais vias de comunicação ressentem-se dos efeitos da tragédia que se desenrola na velha Europa, e, como consequência, não temos recebido publicações para comentar.

Pedimos, pois, desculpas ao leitor, acaso acostumado a acompanhar nosso noticiário, pela ausência, no número passado, desta seção. Para o presente número recebemos