

é levada à Delegação do Tribunal de Contas para o seu estudo e respectivo registo.

Registada a ordem, volta à Secção de Controle, para extração do cheque, que, recebendo a assinatura do diretor geral, é entregue ao fornecedor.

Todo o expediente de pagamento é enviado à Contadoria Seccional, para a escrituração da despesa, indo, finalmente, para o arquivo da S.C."

A um administrador experimentado e perspicaz não passariam despercebidas as falhas que existiam no sistema de abastecimento, que podem ser assim resumidas:

- 1) Requisições mal feitas ou imprecisas.
- 2) Nota de "urgente" em requisições cuja natureza não exigia tal qualificativo.
- 3) Pedidos pequenos, tais como meia duzia de lapis, 1 vidro de tinta, um pincel, etc.
- 4) Corrida de fim de exercício para aproveitamento do saldo de verbas.
- 5) Requisições feitas com exigência desnecessária de marcas.
- 6) Recusa do material entregue de acordo com a encomenda, e que a repartição ale-

ga não estar de acordo com as necessidades.

- 7) Compra de material feita pela repartição, diretamente ao fornecedor, e na qual o D.F.C. funciona como simples agente pagador.

Após demonstrar como esses vícios foram gradualmente sanados, entra o Relatório na apreciação das relações do D.F.C. com o Tribunal de Contas, a Contadoria Central da República e o Instituto Nacional de Tecnologia, e aponta os óbices que se têm levantado contra a boa marcha dos serviços.

Ao tratar, de maneira geral, das atividades do D.F.C., o seu diretor geral nos dá um resumo precioso da organização americana e estuda a aplicação, ao caso brasileiro, dos principais aperfeiçoamentos introduzidos pelos americanos no seu sistema de abastecimento.

Finalmente, tratando do pessoal, o Sr. Martins Pereira e Souza focaliza a situação dos auxiliares do D.F.C.

ESPECIFICAÇÕES DO D. A. S. P.

Tinta para carimbo de borracha

Pela Portaria n. 1.096, de 21 de maio passado, foi aprovada mais uma especificação do DASP. Trata-se da Especificação n. 25, referente a *tinta para carimbo de borracha* para uso nos serviços públicos civis da União.

Passamos a transcrevê-la.

ESPECIFICAÇÃO N. 25

Tinta para carimbo de borracha

A — Tipos

A tinta para carimbo de borracha será na cor preta e de um único tipo.

B — Material e manufatura

As matérias primas e processo de fabricação serão de livre escolha do fabricante, desde que a tinta produzida apresente tão boa qualidade como a da descrita em C-a).

C — Requisitos gerais

A tinta fornecida não deverá ser inferior à preparada, segundo a fórmula abaixo:

Glicerina (a 55%, de 1,1415 a 20° C) 100 ml
Nigrosina (Brit. Col. Index n. 865 ou Catálogo Schultz n. 700) 48 g

E — Inspeção

E — 1 — Amostra

a) De cada partida, será retirado 1% dos frascos (ao mínimo um frasco), qualquer que seja sua capacidade. Um frasco original, intacto, com todas as marcas do fabricante, deverá ser enviado ao laboratório de ensaios.

E — 3 — Ensaios

a) A amostra será ensaiada, por comparação, com a tinta padrão, preparada de acordo com o processo citado em C-a);

b) sobre almofadas novas, com as mesmas dimensões, serão espalhados volumes iguais da tinta a analisar e da tinta padrão. Com um carimbo de borracha, limpo, serão feitas impressões sobre uma folha de papel branco — numa parte com a tinta padrão — noutra com a tinta em exame. Confrontadas as impressões ainda frescas, anotar-se-á o tempo

de secagem. As impressões obtidas com a tinta em exame deverão satisfazer às seguintes exigências:

- 1, ter intensidade de coloração igual ou superior à da tinta padrão;
 - 2, apresentar contornos tão nítidos e completos quanto os da tinta padrão;
 - 3, secar em tempo igual ou inferior ao da tinta padrão;
 - c) as almofadas serão expostas às condições atmosféricas ambientes, durante 10 dias, e então repetir-se-ão o ensaio anterior. A tinta a ser fornecida deverá apresentar, relativamente à tinta padrão, preparada conforme C-a):
 - 1, tendência a absorver umidade do ar igual ou menor;
 - 2, tendência a empastar ou secar na almofada, igual ou menor;
 - d) a folha de papel branco, onde foram feitas as impressões do ensaio E-3-b), será cortada ao meio. Uma parte será exposta à luz ultra-violeta de um "Fade-Ometer", durante 24 horas, e a outra será conservada ao abrigo da luz. Terminado o ensaio, comparar-se-ão as duas partes, devendo o descoramento apresentado pela tinta em exame ser igual ou menor que o da tinta padrão.
- E - 4 - Aceitação e rejeição**

Não serão aceitas as tintas que não satisfizerem aos ensaios acima indicados.

F - Acondicionamento, embalagem e marcação

F - 1 - Acondicionamento

Não existindo exigências especiais, serão aceitos os acondicionamentos comerciais que ofereçam segurança ao produto.

F - 2 - Embalagem

A tinta será entregue em embalagens comerciais em uso, fabricadas de modo a garantirem a sua segurança.

F - 3 - Marcação

A embalagem será marcada com o nome do material, o tamanho e número total dos frascos, o nome do fornecedor e o número do contrato. Todos os frascos terão etiquetas com o nome do fabricante ou marca comercial e indicação da quantidade contida.

Observações:

Das requisições, coletas de preços e concorrências, deverá constar, exclusivamente, o seguinte: "Tinta para carimbo de borracha, cor preta, Especificação n. 25, do D. A. S. P."

Especificações do I. P. T. de São Paulo

Acabamos de receber do Instituto de Pesquisas Técnicas de S. Paulo duas novas especificações:

E-55 - Óleo para sinalização

E-56 - Querozene

Para o óleo de iluminação as condições impostas são:

Ensaio de iluminação — duração em horas para o consumo de 250 cm³, mínimo — 18 hs.

b) dimensões mínimas da chama após o consumo de 250 cm³, em cm. — 2,5 x 1,8.

c) fuligem na manga após o consumo de 250 cm³ — ausente.

Ponto de inflamação — mínimo — 100°C.

Quanto ao Querozene, são feitas as seguintes exigências:

Ponto de inflamação, mínimo — 45°C

Distilação — temperatura para:

10% volume distilado, mínimo — 170°C

Final, máxima 280°C

Recuperado, mínimo 98%

Enxofre — A amostra deverá apresentar reação negativa com solução de plumbito.

Para a determinação do ponto de inflamação e das frações distiladas devem ser empregados os métodos do I.P.T. M-28 e M-18, respectivamente.

Algumas considerações sobre aplicações de lubrificantes

Eng. MANUEL GOMES RIBEIRO

O engenheiro Manuel Gomes Ribeiro, tecnologista do I.N.T., ora em exercício na D.M. do DASP, apresenta sob forma simples e didática uma exposição sobre as aplicações dos lubrificantes. Como apêndice desse tra-

balho, organizou tabelas de valores característicos dos diversos tipos de óleos lubrificantes, baseados em dados fornecidos pelas companhias de petróleo estabelecidas no Brasil.