

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****CAPA PARA PROCESSO ADMINISTRATIVO - CARTÃO BRANCO**

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: ECT Nº 141039

DESENHO: 01

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características de **CAPA PARA PROCESSO ADMINISTRATIVO - CARTÃO BRANCO**.
- 1.2 - **CÓDIGO:** Conforme Sistema de Classificação de Materiais, o item aqui especificado será representado e distinguido dos demais, em todas as fases de sua administração, pelo seguinte código: (Conforme pedido a ser efetuado pela ECT).
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito a seguir.
- 1.3.1 - **Constituição:** 10 (dez) capas, conforme a aqui especificada. As folhas deverão ser protegidas em papelão rígido e acondicionadas contra luz e umidade.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Capa para processo confeccionada em cartão e de acordo com as características que se seguem.
- 2.1.1 - **Apresentação:** Em folhas de 232 x 332 mm (capa fechada).
- 2.2 - **CARACTERÍSTICAS DO CARTÃO:**
- 2.2.1 - **Papel:** Cartão Bristol
- 2.2.2 - **Cor:** Branca
- 2.2.3 - **Gramatura:** 240 ± 12 g/m²
- 2.2.4 - **Dimensões (Capa Fechada):**
- 2.2.4.1 - **Largura:** 232 ± 2 mm
- 2.2.4.2 - **Altura:** 332 ± 2 mm
- 2.2.5 - **Impressão:**
- 2.2.5.1 - **Processo:** Offset



2.2.5.2 - Cor: Anverso e verso, 1 cor.

2.2.6 - Lados de Impressão: Anverso e verso.

2.2.7 - Arte: Será entregue pela ECT ao fornecedor contratado.

2.2.8 - Acabamento:

2.2.8.1 - 01 dobra central, paralela ao sentido da altura.

2.2.8.2 - 01 vinco na capa, a 14 mm da dobra central, paralelo ao sentido da altura.

2.2.8.3 - 01 vinco na contracapa, a 14 mm da dobra central, paralelo ao sentido da altura.

2.2.8.4 - 02 furos centralizados na capa, de acordo com o Desenho 01.

2.3 - DEMAIS CARACTERÍSTICAS:

2.3.1 - Papel: Deverá apresentar acabamento superficial liso, textura homogênea, perfil uniforme e isento de cargas estáticas, dobras, rugas, perfurações, manchas e outros defeitos que possam afetar a utilização do cartão.

2.3.2 - Impressão: Deverá apresentar fidelidade ao original, uniformidade de nuance de cor e ser isenta de falhas, manchas, borrões ou outros quaisquer defeitos.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Básica: Pacote (flow-pack, selagem ou similar) com 50 capas, devendo garantir adequada preservação, estocagem e distribuição.

3.1.2 - De Despacho: Caixa de papelão ondulado, fechada de maneira indevassável, contendo 20 pacotes (1.000 capas).

3.1.3 - Palete: Os produtos/materiais deverão ser entregues em paletes adequados ao transporte e manuseio em empilhadeiras, com dimensões padronizadas: altura máxima de 110 cm, profundidade de 120 cm e largura de 100 cm. Os paletes deverão ser embalados em filme termo-encolhível ("shrink") ou estirável ("stretch"). Os paletes não serão devolvidos ao fornecedor após a entrega nos Centros de Distribuição da ECT.

3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - Embalagem Básica: Os pacotes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:





- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Capas Acondicionadas.

3.2.2 - Embalagem de Despacho: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
- Número da Caixa/Total do Lote;
- Quantidade de Capas Acondicionadas.

3.2.3 - Paletes: Os paletes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
- Número do Paleta/Total do Lote;
- Quantidade de Caixas Acondicionadas.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

4.1 - INSPEÇÃO EM FÁBRICA:

4.1.1 - Durante a Fabricação: Poderão ser efetuadas eventuais ou constantes inspeções no decorrer das diversas fases de produção, com a finalidade de se constatar a conformidade do material com esta especificação.

4.2 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTE ENTREGUE:

4.2.1 - Inspeção: Será adotada inspeção por amostragem conforme a NBR 5426.

4.2.2 - Esquema de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Características do Papel):

- Unidade de Produto: 01 (uma) capa
- Nível de Inspeção: S3
- Plano de Inspeção: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise da gramatura do papel, definida no item 2.2.3 desta especificação.



4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

- Unidade de Produto: 01 (uma) capa
- Nível de Inspeção: II
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do material em questão.

4.2.3 - Coleta de Amostra: Será orientada pela Tabela "1", de números aleatórios, estabelecida na NBR-5425.

4.2.4 - Julgamento:

4.2.4.1 - Unidades Defeituosas: A Norma NBR 5426 classifica os defeitos em Toleráveis, Graves ou Críticos. Serão consideradas para julgamento de recusa ou aceitação dos pedidos apenas as unidades defeituosas CRÍTICAS. As unidades defeituosas GRAVES serão convertidas em CRÍTICAS, sendo que a cada ocorrência de 3 (três) unidades defeituosas GRAVES, considerar-se-á como 1 (uma) unidade defeituosa CRÍTICA. As unidades defeituosas toleráveis não serão consideradas.

4.2.4.2 - Condição de Aceitação: Ficará determinada pelo uso do Esquema de Inspeção adotado no item 4.2.2.

CAPÍTULO V - GENERALIDADES

5.1 - A presente especificação entra em vigor na data de sua publicação, substitui a ESPEC. ECT nº 131094 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 16 de junho de 2014.



Responsável Técnico

Juliana Alcântara Andalo
Eng. Mecânica CREA/DF 12.275/D
GEIM/CESUP/VIPAD/AC
Mat. 8.013.155-7




GEIM/CESUP

Odair Roque de Maia Junior
Gerente Corporativo GEIM/CESUP/AC
Matricula: 8.011.403-2
CREA/DF 7650/10


Aprovado pelo DEGSS

ANA MARIA MERCULHÃO S. CASTRO
MAT. 8011506-3

DESENHO 01: Detalhe da região central da capa (desenho sem escala)

