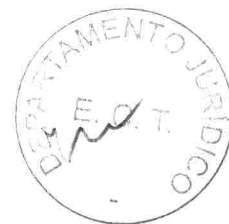


CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****FORMULÁRIO PARA TELEGRAMA**ESPECIFICAÇÃO: **ESPEC. ECT Nº 141034****CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE**: A presente especificação define as características do **FORMULÁRIO PARA TELEGRAMA**.
- 1.2 - **CÓDIGO**: Conforme o 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 conforme descrito abaixo:
- 1.3.1 - **Constituição**: 10 (dez) formulários, conforme o aqui especificado, e 10 (dez) folhas do papel. As folhas deverão ser protegidas com papel rígido e acondicionadas contra luz e umidade.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS**: Formulário, em uma via, impresso em ambos os lados, de acordo com as características que se seguem.
- 2.1.1 - **Apresentação**: Formulário avulso
- 2.2 - **CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DO PAPEL**:
- 2.2.1 - **Tipo**: Monolúcido
- 2.2.2 - **Cor**: Branca
- 2.2.3 - **Gramatura**: $90,0 \pm 4,0 \text{ g/m}^2$
- 2.2.4 - **Resistência à Tração**:
- 2.2.4.1 - Sentido de Fabricação: Mínima 4,0 kgf/cm
- 2.2.4.2 - Sentido Transversal: Mínima 2,5 kgf/cm
- 2.3 - **DIMENSÕES**:
- 2.3.1 - **De Cada Formulário**:
- 2.3.1.1 - Largura: 210 - 0/+1 mm
- 2.3.1.2 - Altura: 297 - 0/+1 mm





2.4 - SERRILHAS PARA DESTAQUE:

2.4.1 - Serrilhas Verticais: 2 serrilhas localizadas a 15,0 mm de cada borda do formulário (conforme indicado na arte)

2.4.2 - Serrilha Horizontal: 1 serrilha (conforme indicado na arte)

2.5 - FUROS PARA MIGRAÇÃO DE COLA: Nas laterais do formulário (remalinas), no sentido da maior dimensão, deverá existir furação destinada à migração de adesivo quando do fechamento do formulário em envelopadoras.

2.5.1 - Quantidade: Seis furos em cada remalina (conforme arte)

2.5.2 - Diâmetro dos Furos: 5,5 a 6,0 mm

2.6 - VINCOS: Deverá conter três vincos para dobras horizontais (localização conforme arte)

2.7 - IMPRESSÃO:

2.7.1 - Processo: Offset

2.7.2 - Cor(es): 4/1 (conforme arte)

2.7.3 - Lados de impressão: Anverso/Verso

2.7.4 - Disposição da Impressão (Frente e Verso): Conforme pedido

2.7.5 - Arte: Será entregue pela ECT ao fornecedor contratado

2.8 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

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

2.8.2 - Cortes: As bordas do formulário deverão apresentar cortes limpos, isentos de rebarbas, esmagamentos ou outras imperfeições.

2.8.3 - Impressão: Deverá apresentar fidelidade ao original, uniformidade de nuance de cores e será isenta de falhas, manchas, borrões ou quaisquer outros defeitos.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Embalagem Básica: Pacote com 100 (cem) formulários, acondicionados em saco plástico ou papel, de modo a garantir a integridade do formulário durante manuseio/transporte.

3.1.2 - Embalagem de Despacho: Caixa de papelão ondulado de parede simples, contendo 10 (dez) embalagens básicas (1000 formulários), fechada por meio de fita adesiva, fita gomada ou por meio de abas coladas, de modo a ficar indevassável.





3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - Embalagem Básica: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material (Código numérico + Código de barras no padrão C128);
- Quantidade de Formulários Acondicionados.

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 (Código numérico + Código de barras no padrão C128);
- Quantidade de Formulários Acondicionados;
- Número da Caixa/Total do Lote;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
- Mês/Ano de Entrega.

Observação: As caixas deverão ser novas e confeccionadas especificamente para esta encomenda.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

4.1 - INSPEÇÃO EM FÁBRICA:

4.1.1 - Durante a Fabricação: A critério da ECT, poderão ser efetuadas eventuais ou constantes inspeções no decorrer das diversas fases de produção, com a finalidade de se constatar a conformação do material com esta especificação.

4.2 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTE ENTREGUE:

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

4.2.2 - Esquema de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (características físicas do papel):

- Unidade de Produto : 01 (um) Formulário
- 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 das características físicas do papel, definidas no item 2.2 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (demais características):

- Unidade de Produto: 01 (um) Formulário
- Nível de Inspeção: II
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo



