

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****PAPEL AUTENTICADORA TÉRMICA 1 VIA - NÃO PERSONALIZADO -
DESCENTRALIZADO**

DESCRIBÇÃO TÉCNICA: 028/2009

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características do **PAPEL AUTENTICADORA TÉRMICA 1 VIA - NÃO PERSONALIZADO - DESCENTRALIZADO**

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 da ECT.**

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Papel termorreativo da categoria printer (KPH), com alto peso de revestimento térmico, em uma via, produzido a partir de fibras curtas e longas, para uso nas impressoras BEMATECH MP-2100 TH, DARUMA DR 600/G, DIEBOLD IM 433 TD e ELGIN WIND TP 3000.

2.1.1 - **Apresentação:** Em bobina, com núcleo de papelão ou plástico rígido, compacto e com resistência suficiente de modo a evitar deformações.

2.2 - **CARACTERÍSTICAS DO PAPEL:**

2.2.1 - **Tipo:** Térmico

2.2.2 - **Superfície de impressão:** externa ao rolo

2.2.3 - **Cor:** Amarela Suave

2.2.4 - **Gramatura:** $58 \pm 3 \text{ g/m}^2$

2.2.5 - **Espessura:** $0,060 \pm 0,006 \text{ mm}$

2.3 - **DIMENSÕES:**

2.3.1 - **Do Papel:**

2.3.1.1 - **Largura:** $79,5 \pm 0,5 \text{ mm}$

2.3.1.2 - **Comprimento:** **Mínimo 45,0 metros**





OBS.: O comprimento da bobina apresentada como amostra deverá ser mantido quando da entrega do material (admitindo-se uma tolerância para menos de 5%, desde que não seja inferior à metragem mínima especificada).

2.3.2 - Do Rolo:

2.3.2.1 - Diâmetro Externo: **Máximo 65,0 mm**

OBS.: O diâmetro externo da bobina não deverá exceder ao limite especificado acima, de modo a permitir o encaixe no equipamento.

2.3.3 - Do Núcleo:

2.3.3.1 - Largura: Igual à largura do papel

2.4 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.4.1 - Tensão de Bobinagem: Deverá ser adequada para que a bobina não forme telescópio durante o manuseio.

2.4.2 - Indicação do Final da Bobina: Cada bobina deverá ter uma indicação final, marcada com tinta vermelha, com comprimento de aproximadamente 1 (um) metro.

2.4.3 - Fixação: Preferencialmente, o papel não deverá ser fixado ao núcleo do início da bobinagem. Se fixado, deverá ser com resistência mínima que não venha a prejudicar o equipamento.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Despacho: Caixa de papelão ondulado de parede simples, indevassável, contendo 24 unidades.

3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - 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 C39);
- Quantidade de Bobinas Acondicionadas;
- Número da Caixa/Total do Lote;
- Mês e Ano de Fornecimento;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

- 4.1 - **LOTES ENTREGUES:** Será efetuada a inspeção de qualidade de lotes entregues conforme descrito abaixo.
- 4.2 - **INSPEÇÃO:** Será efetuada através de amostragem, conforme NBR-5426 da ABNT, sendo utilizado como Unidade de Produto, 01 (Uma) Bobina. Plano de Amostragem Simples ou Duplo. Nível de Qualidade Aceitável 2,5%.
- 4.3 - **JULGAMENTO:** Serão consideradas somente as Unidades Defeituosas Críticas e/ou Defeitos Graves e Críticos que dificultarem e/ou impedirem a utilização do material, sendo atribuídas a cada 03 Unidades Defeituosas Graves, uma Unidade Defeituosa Crítica.

CAPÍTULO V - GENERALIDADES

- 5.1 - A presente especificação entra em vigor na data de sua publicação, e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 15 de maio de 2009.


Responsável Técnico

Liomar das Graças Peres
Analista / GEIM/CESUP/AC
Matr. 8.011.391-5


GEIM/CESUP

Osni Nascimento Batista
Gerente Corporativo/GEIM/CESUP/AC
Matrícula: 8.011.256-0