

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****PAPEL TERMOSENSÍVEL PARA TRANSCÉPTOR FAC-SIMILE**

ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 121082

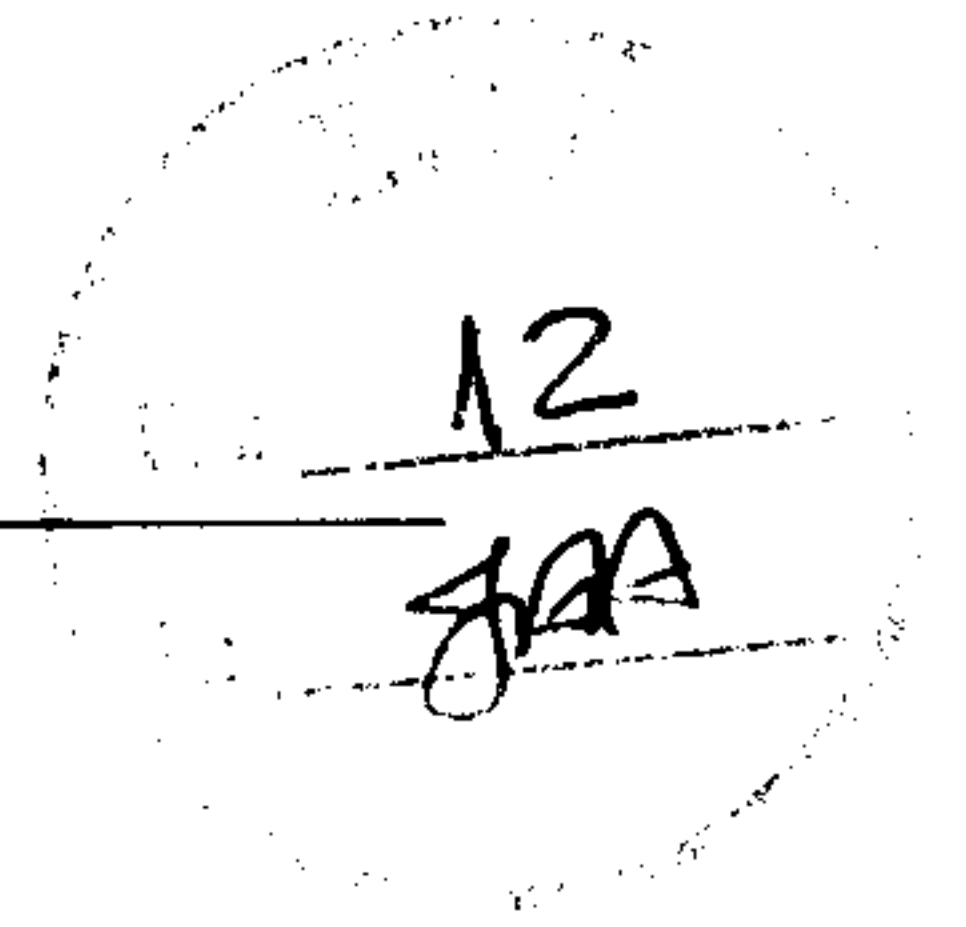
CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1 - FINALIDADE: A presente especificação define as características do **PAPEL TERMOSENSÍVEL PARA TRANSCÉPTOR FAC-SIMILE**.
- 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: **135000351**.
- 1.3 - EXEMPLARES: Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito a seguir.
- 1.3.1 - Constituição: 04 bobinas, conforme a aqui especificada.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS: Papel para fac-símile, de alta definição/sensibilidade de imagem, destinado à recepção dos sinais emitidos pelo aparelho de fac-símile e com as características que se seguem.
- 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 - Cor: Branca
- 2.2.2 - Gramatura: 60 ± 5 g/m²
- 2.2.3 - Alvura: Mín. 80%
- 2.2.4 - Cor da Imagem: Preta
- 2.3 - DIMENSÕES:
- 2.3.1 - Largura: 215,0 a 216,0 mm
- 2.3.2 - Comprimento: Mínimo de 30,0 m





2.3.3 - Diâmetro Externo da Bobina: 54,0 ± 1,0 mm

2.4 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.4.1 - Papel: Deverá ser isento de cargas estáticas, dobras, rugas, perfurações e quaisquer outros defeitos que prejudiquem sua aparência ou torne imprópria para sua utilização.

2.4.2 - Propriedades de Recepção: Deverá produzir uma imagem nítida, com uniformidade e sem borrões. Essas propriedades deverão ser mantidas durante 2 anos, no mínimo.

Observação: Deverá constar da embalagem individual a data (mês/ano) de fabricação do papel.

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

2.4.4 - Tensão de Embobinamento: Deverá ser adequada para que não forme telescópio durante o manuseio.

2.4.5 - Forma: O papel será contínuo, ou seja, não deverá conter emendas.

2.4.6 - Final do Papel: Será identificado o último metro do papel com tarja na cor vermelha.

2.4.7 - Fixação: Preferencialmente, o papel não deverá ser fixado ao núcleo no início do embobinamento. Se fixado, deverá ser com resistência mínima que não venha a prejudicar o equipamento.

2.4.8 - Identificação: O início da bobina será fechado com etiqueta auto-adesiva ou fita adesiva.

2.4.9 - Limpeza: A bobina não poderá conter recortes de papel ou pó.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

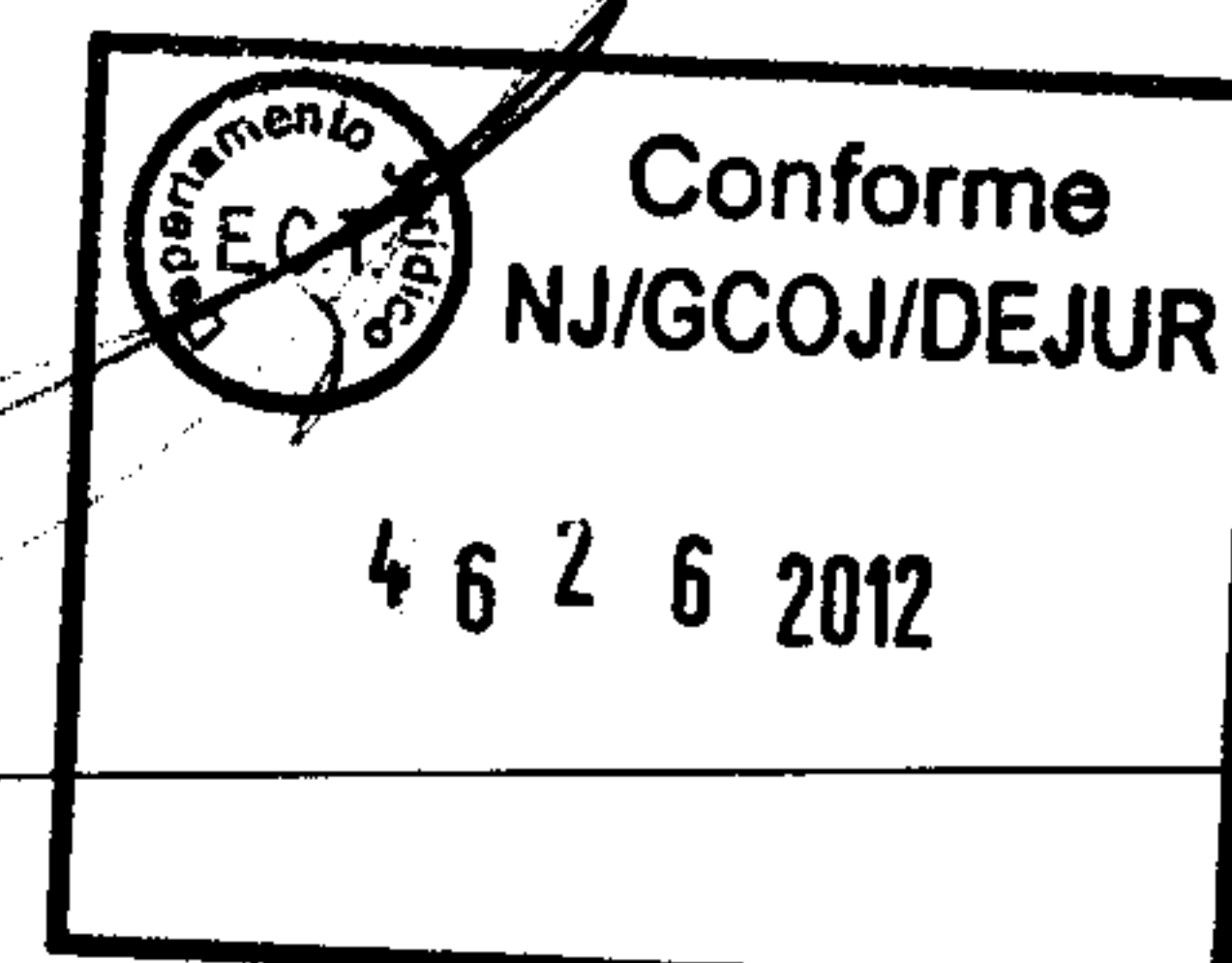
3.1 - EMBALAGEM:

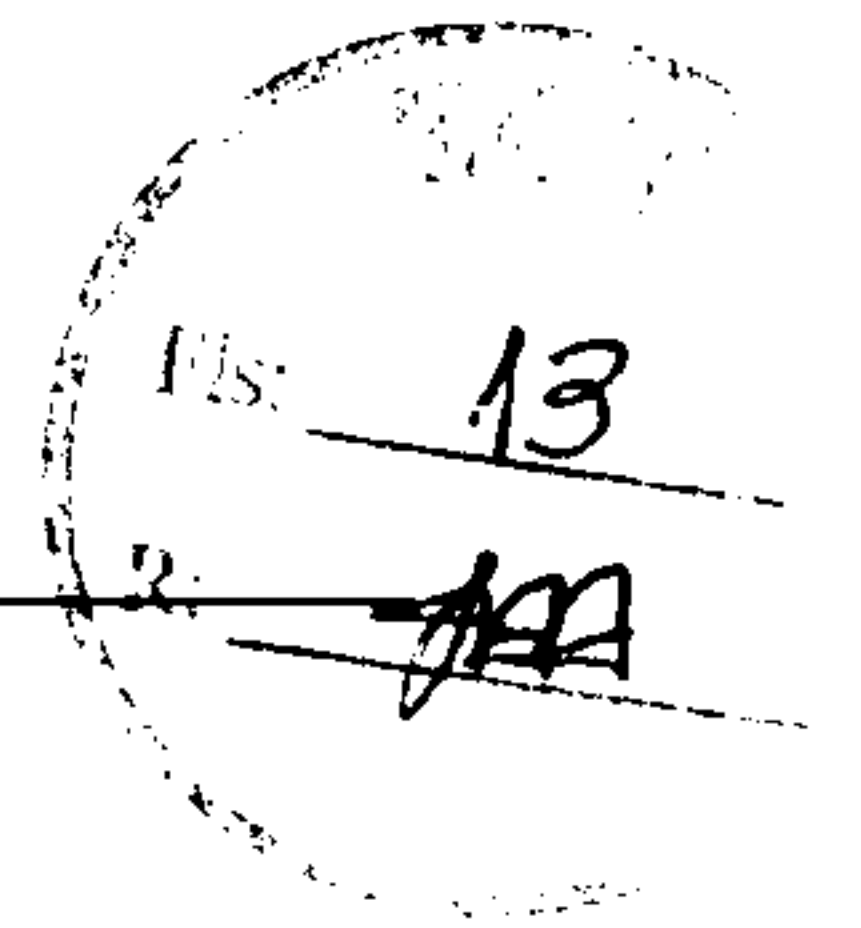
3.1.1 - Individual: Cada bobina será envolta em embalagem plástica, de modo a garantir adequada preservação e estocagem e de forma a proteger o material da ação da luz, poeira e umidade.

3.1.2 - Despacho: Caixa de papelão ondulado parede simples ou de cartão rígido, contendo 12 bobinas.

3.2 - ROTULAGEM: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;





- Quantidade de Bobinas Acondicionadas;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento.

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 (atributos e variáveis), conforme NBR 5426 e NBR 5429.

4.2.2 - Esquema de Inspeção:

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

- Unidade de Produto: 01 (uma) bobina
- 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 e dimensões, definidas nos itens 2.2 e 2.3 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

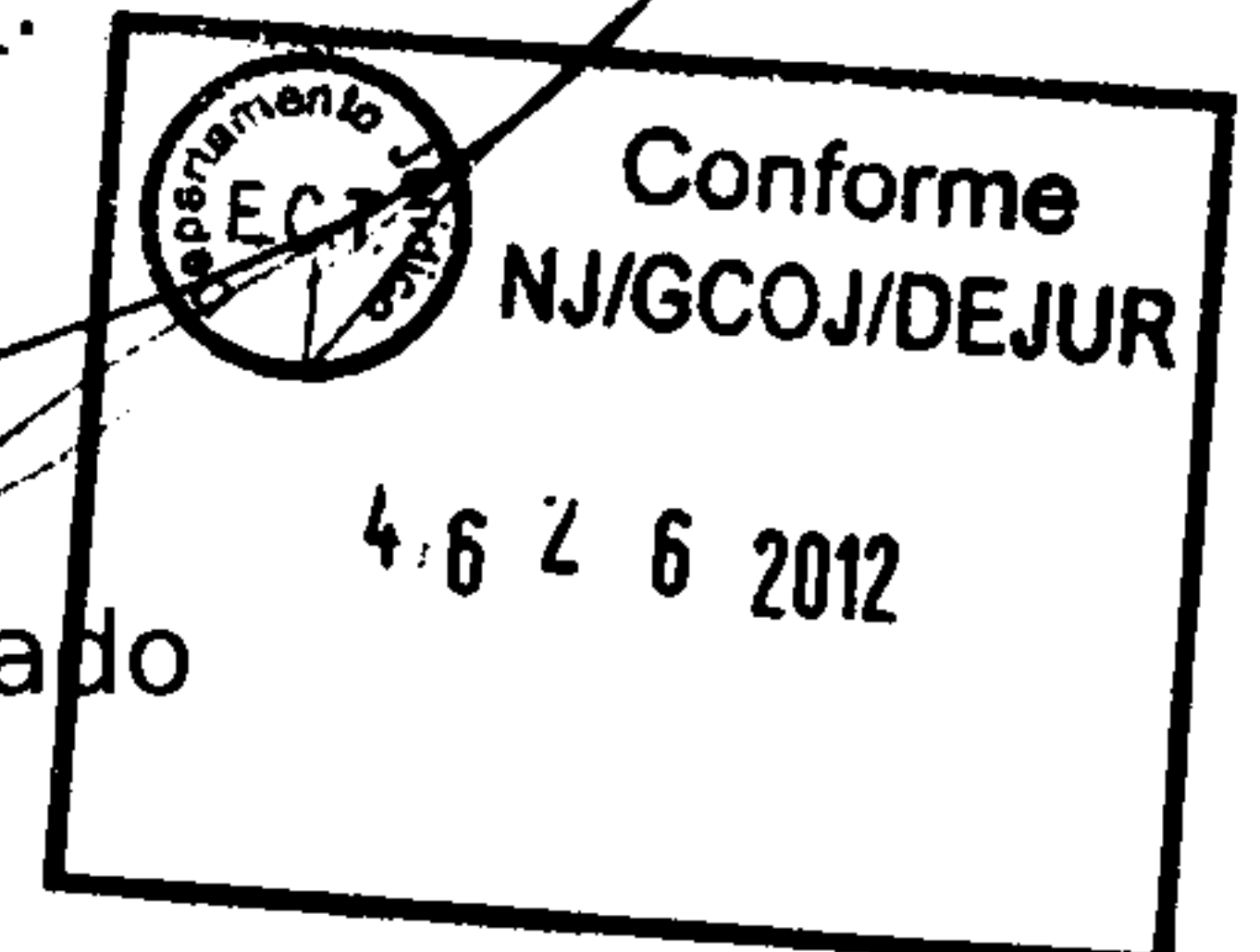
- Unidade de Produto: 01 (uma) bobina
- Nível de Inspeção: II
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5 %

OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do produto 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: As Normas NBR 5426 e 5429 classificam 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



Handwritten signature



14
SAB

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 111055 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 06 de junho de 2012.

Juliana Andalo
Responsável Técnico

Juliana Alcântara Andalo
Analista Junior / GEIM/CESUP/AC
Matricula: 8.013.155-7

Odarci
GEIM/CESUP

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

