

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

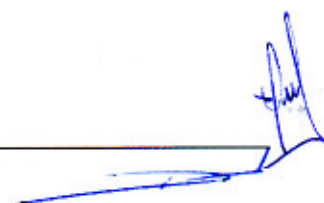
ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 091035

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características do **PAPEL AUTENTICADORA 1 VIA – NÃO PERSONALIZADO**.
- 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**.
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados conforme descrito abaixo:
- 1.3.1 - **Constituição:** 02 bobinas, conforme a aqui especificada, um tubete e 20 folhas do papel empregado na confecção da bobina, cortadas em esquadro, dimensões de 33 x 48 cm (1/4 formato 66 x 96 cm). As folhas deverão ser protegidas com papelão rígido e acondicionadas contra luz e umidade.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Papel offset, em uma via, de acordo 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 - **Tipo:** Offset
- 2.2.2 - **Cor:** Branca
- 2.2.3 - **Gramatura:** 63 ± 3 g/m²
- 2.2.4 - **Espessura:** $0,070 \pm 0,007$ mm
- 2.3 - **DIMENSÕES:**
- 2.3.1 - **Do Papel:**
- 2.3.1.1 - **Largura:** $76 \pm 0,02$ mm
- 2.3.1.2 - **Comprimento:** Mínimo 70 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 85 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: $76 \pm 0,02$ mm

2.4 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.4.1 - Tensão do 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 - Papel: O papel será contínuo, ou seja, não deverá conter emendas, apresentar cortes limpos, sem rebarbas, esmagamentos ou outras imperfeições;

2.4.4 - Identificação: O início da bobina será fechado com etiqueta auto adesiva que identifique o fabricante/fornecedor;

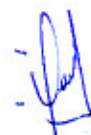
2.4.5 - Fixação: Preferencialmente, o papel não deverá ser fixado ao núcleo do início da bobinagem. Se fixado, deverá ser com resistência mínima que não venha a prejudicar o equipamento.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

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

3.1.2 - Palete: Os produtos/materiais deverão ser entregues em paletes adequados ao transporte e manuseio em empilhadeiras, com dimensões padronizadas: altura máxima de 100 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 almoxarifados da ECT.



3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - Caixa 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.

3.2.2 - Palete: Os paletes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material (Código numérico + código de barras no padrão C39);
- Número do Palete/Total de Paletes;
- Quantidade de Caixas Acondicionadas;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

4.2 - 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 LOTES ENTREGUES:

4.2.1 - Inspeção: Será adotada inspeção por amostragem (atributos e variáveis), conforme NBR 5426 e NBR 5429.

4.2.2 - Esquemas de Inspeção:

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

- Unidade de Produto: 01 (uma) bobina
- Nível Especial de Inspeção: S3
- 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 características do papel, definidas no item 2.2 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (demais características):

- Unidade de Produto: 01 (uma) bobina
- Nível de Inspeção: I
- 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: Serão consideradas para julgamento as unidades defeituosas **CRÍTICAS e GRAVES**, sendo que a cada 03 unidades defeituosas **GRAVES**, considerar-se-á como **01 CRÍTICA**.

4.2.4.2 - Condição de Aceitação: Ficará determinada pelo uso do Esquema de Inspeção adotado no item 4.2.2.1 e 4.2.2.2.

CAPÍTULO V - GENERALIDADES

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

Brasília - DF, 02 de abril de 2009.


Responsável Técnico

Danilo de Queiroz Lima
Analista / GEIM / CESUP / AC
Matr. 8.011.597-7


GEIM/CESUP

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

