

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****PAPEL AUTENTICADORA 1 VIA - PERSONALIZADO****ESPECIFICAÇÃO: ESPEC. ECT Nº 091015****CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características do **PAPEL AUTENTICADORA 1 VIA - 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: **706100239**
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados conforme descrito abaixo:
- 1.3.1 - **Constituição:** 02 bobina,, 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:** $63 \pm 3 \text{ g/m}^2$
- 2.2.4 - **Espessura:** $0,070 \pm 0,007 \text{ mm}$
- 2.3 - **DIMENSÕES:**
- 2.3.1 - **Do Papel:**
- 2.3.1.1 - largura : $76 \pm 0,02 \text{ mm}$
- 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 á 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 - PERSONALIZAÇÃO:

2.4.1 - Tipo de Impressão: Qualquer processo, desde que ofereça boa qualidade de impressão e acabamento gráfico

2.4.2 - Cor: 1 cor

2.4.3 - Motivo: Conforme arte

2.4.4 - Localização: Verso do papel, impressão sucessiva

2.4.5 - Arte: Será entregue pela ECT ao fornecedor contratado

2.5 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.5.1 - Tensão do Embobinamento: Deverá ser adequada para que a bobina não forme telescópio durante o manuseio;

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

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

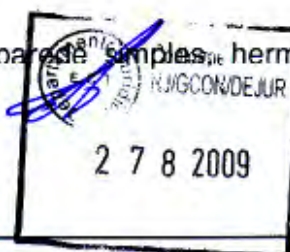
2.5.4 - Identificação: O início da bobina será fechado com etiqueta auto adesiva que identifique o fabricante/fornecedor;

2.5.5 - Fixação: Preferencialmente, o papel não deverá ser fixado ao núcleo do início do embobinamento. 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 hermeticamente fechada, 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 100 cm) , profundidade (120 cm) e largura (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 do Material;
- Código do Material (Código numérico + código de barras no padrão C39);
- Quantidade de Bobinas Acondicionadas;
- 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 do Material;
- Código do Material (Código numérico + Código de Barras no Padrão C39);
- Quantidade de Caixas Acondicionadas;
- Número do Palete/Total de Paletes;
- 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 conformação 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 conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 16 de fevereiro de 2009.

Liomar das Graças Peres
Responsável Técnico

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

Osni Nascimento Batista
GEIM/CESUP

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

LGP/lgp

