

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****PAPEL AUTENTICADORA TÉRMICA 1 VIA - NÃO PERSONALIZADO**ESPECIFICAÇÃO: **ECT Nº 101047****CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características do **PAPEL AUTENTICADORA TÉRMICA 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 a ser efetuado pela ECT).
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito a seguir.
- 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. As folhas deverão ser protegidas com papelão rígido e acondicionadas contra luz e umidade.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Papel termorreativo da categoria printer (KPH ou similar), 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 ± 3 g/m²





2.2.5 - Espessura: 0,060 ± 0,01 mm

2.3 - DIMENSÕES:

2.3.1 - Do Papel:

2.3.1.1 - Largura: 79,5 ± 0,5 mm

2.3.1.2 - Comprimento: Mínimo 45,0 metros

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

2.4.4 - Transferência de Imagem: Deverá produzir uma imagem nítida, com uniformidade e sem borrões. As propriedades de transferência deverão ser mantidas, no mínimo, durante dois anos.

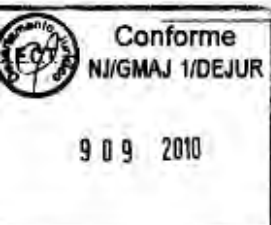
2.4.5 - Identificação: O início da bobina será fechado com etiqueta auto-adesiva que identifique o fabricante/fornecedor.

2.4.6 - 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.



Handwritten signature/initials



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 - Embalagem de Despacho: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- 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 - Paletes: Os paletes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Número do Palete/Total do Lote;
- Quantidade de Caixas Acondicionadas;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

4.1 - INSPEÇÃO EM FÁBRICA:

4.1.2 - 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.

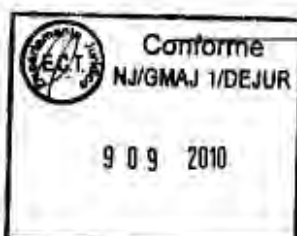
4.2 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTE ENTREGUE:

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

4.2.2 - 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



8888



- 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 subitem 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: 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 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 dos Esquemas de Inspeção adotados nos subitens 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, substitui a ESPEC. ECT Nº 091036 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 18 de agosto de 2010.

Juliana Andalo
Responsável Técnico

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

[Assinatura]
GEIM/CESUP



[Assinatura]
Lidiane C. Albuquerque
Coordenadora GEIM/AC
Matrícula 8.013.155-7