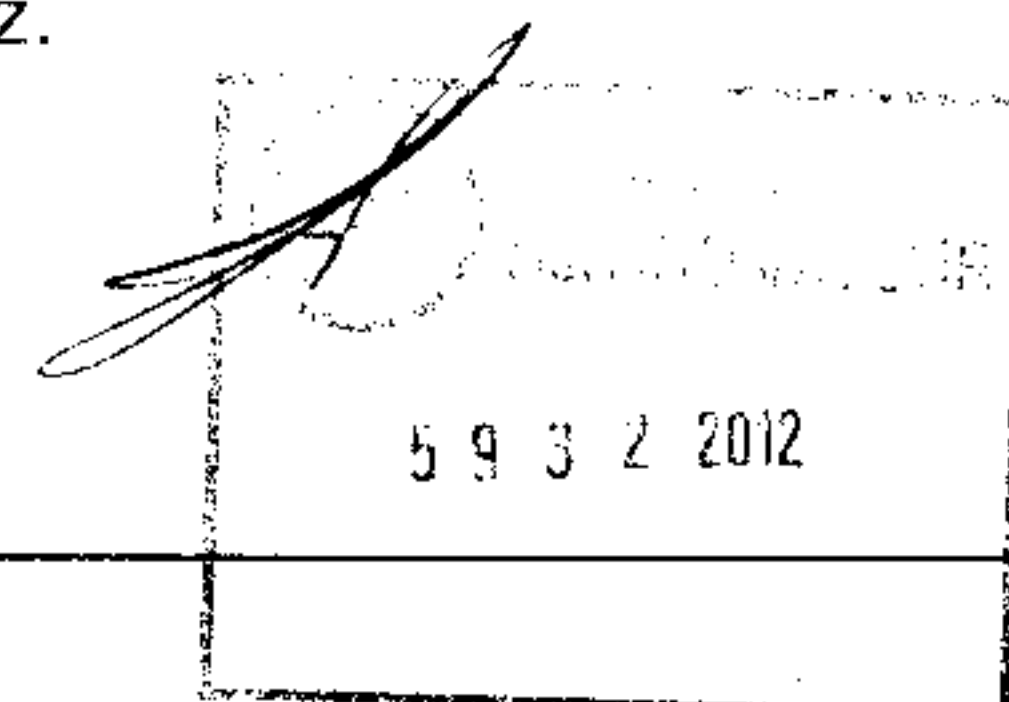


**CENTRAL DE SUPRIMENTO****GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****ENVELOPE EM PLÁSTICO SEDEX MUNDI - TAM. 02****ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 121095****CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE**: A presente especificação define as características do **ENVELOPE EM PLÁSTICO SEDEX MUNDI - TAM. 02**.
- 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**: 50 envelopes, conforme o aqui especificado.

**CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA**

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS**: Envelope tipo saco, fabricado em filme plástico semi-rígido, impresso em ambos os lados (envelope fechado), com bolsa porta-documento anexada a ele, de acordo com as características que se seguem.
- 2.2 - **CARACTERÍSTICAS DO FILME DO ENVELOPE**:
- 2.2.1 - **Tipo**: Filme termoplástico coextrusado 3 camadas, semi-rígido.
- 2.2.2 - **Cor do Filme**: Branca
- 2.2.3 - **Densidade Média**:  $0,92 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$
- 2.2.4 - **Espessura**:  $0,140 \pm 0,02 \text{ mm}$
- 2.2.5 - **Opacidade**: Não deverá permitir legibilidade do conteúdo.
- 2.2.6 - **Soldabilidade**: Adequada à finalidade.
- 2.2.7 - **Acabamento Superficial**: Baixo brilho de forma a não dificultar a leitura do texto do envelope, devido à incidência de luz.



JAA

**2.3 - IMPRESSÃO DO ENVELOPE:**

2.3.1 - Processo: Rotogravura ou flexografia, desde que atendida a exigência de qualidade gráfica requerida.

2.3.2 - Lados de Impressão: Anverso e verso (envelope fechado).

2.3.3 - Cores: Até 04 cores, conforme arte + tinta fosca

2.3.4 - Tinta Fosca: A ser aplicada nas áreas para carimbação e campos destinados a preenchimento. A tinta fosca deve ser de excelente qualidade, impregnada com sílica e com concentração baixa de verniz para rápida absorção, que permita a carimbação com tinta à base de óleo ou água, sem formar borrões, e que permita também a escrita com caneta esferográfica sem formar borrões, para garantir perfeita legibilidade até chegar ao destino final. A tinta a ser utilizada deverá ser garantida contra apagamento da carimbação e dos escritos.

2.3.4.1 - Cor: A cor da(s) tinta(s) utilizada(s) nos campos de escrita e carimbação poderá ser branca ou cinza pálido, desde que não prejudique o entendimento da impressão.

2.3.5 - Código de Barras: Impressão de código de barras no verso do envelope, no padrão C128, e de código numérico do produto (9 dígitos).

2.3.6 - Arte: Será entregue pela ECT ao fornecedor contratado.

2.3.7 - Nome do Fornecedor: Deverá ser impresso no local indicado na arte: nome de fantasia, razão social ou logomarca, não devendo constar dados cadastrais, tais como telefone, fax, endereço, etc.

2.3.8 - Mês/Ano de Fabricação: Deverá ser impresso, no local indicado na arte, o mês e o ano da fabricação, no formato conforme exemplo: (01/12).

**2.4 - DIMENSÕES DO ENVELOPE:**

2.4.1 - Comprimento: 400 -3/+5 mm

2.4.2 - Largura: 280 -3/+5 mm

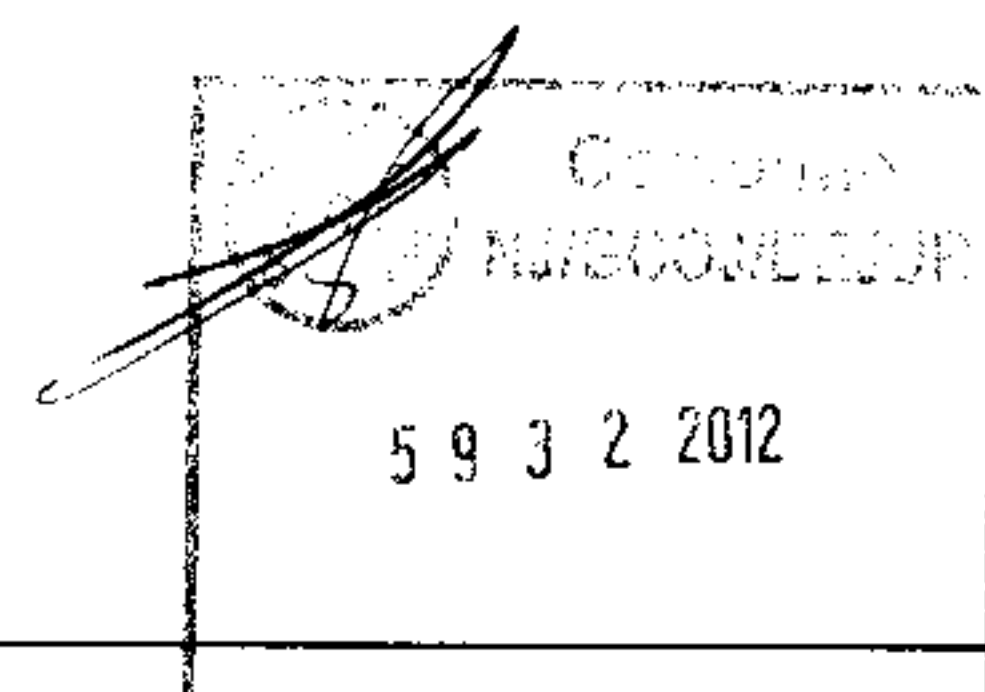
2.5 - PESO LIMITE DO CONTEÚDO DO ENVELOPE: O envelope deverá apresentar características físicas/mecânicas adequadas ao acondicionamento e transporte de conteúdo com até 1.000 g.

**2.6 - FECHAMENTO DE CONSTRUÇÃO DO ENVELOPE:**

2.6.1 - Tipo: Através de termossoldagem do tipo beira lateral ou tipo "pouch" reticulado.

2.6.2 - Largura da Faixa de Solda:

2.6.2.1 - Tipo Beira Lateral: 6 ± 1 mm



JAA



2.6.2.2 - Tipo "Pouch": 7 ± 1 mm

2.7 - FECHAMENTO DO ENVELOPE: O fechamento do envelope deverá apresentar características de segurança, com aba de fechamento com adesivo/fita void.

2.7.1 - Características do Fecho: A aba de fechamento deverá conter uma faixa de adesivo/fita void, devendo evidenciar qualquer tentativa de violação e atender aos seguintes requisitos:

2.7.1.1 - Largura: 45-50 mm

2.7.1.2 - Localização: Menor dimensão, à esquerda (considerando o verso do envelope).

2.7.1.3 - Fechamento: O fechamento será efetuado através de camada de adesivo/fita void, aplicado(a) diretamente na aba do envelope. O adesivo/fita void deverá ser protegido com fita siliconizada.

2.7.1.4 - Faixa de Adesivo/Fita Void:

- Largura: No mínimo 15 mm
- Localização: Na aba de fechamento, em toda a sua extensão.

2.7.1.5 - Fita Protetora: Terá a largura da faixa de adesivo, acrescida de aproximadamente 2 mm em ambos os lados (fita de adesivo centralizada) ou em um dos lados (faixa de adesivo na extremidade da aba), de forma a permitir a fácil remoção da fita pelo usuário.

2.7.1.6 - Características do Adesivo/Fita Void: O adesivo/fita void deverá apresentar as seguintes características:

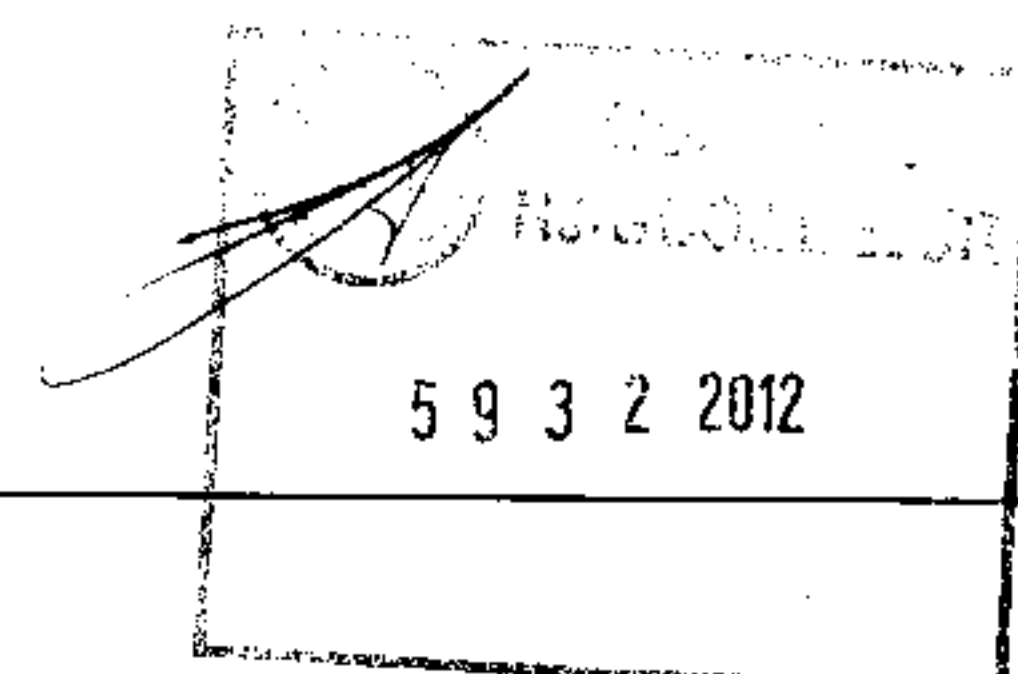
- Ser permanente;
- Apresentar boa adesividade;
- Ser agressivo, de modo a provocar deformação no filme e/ou indicação com a palavra "VIOLADO" no caso de tentativa de violação do envelope pela faixa adesiva. O adesivo deverá resistir à condição de teste de temperatura de 20° negativos (aplicação de freon ou similar).

Observação: O adesivo/fita void empregado(a) na aba de fechamento deverá oferecer adequada performance quando do fechamento do envelope, bem como durante o transporte, estocagem e tráfego postal em condições ambientais adversas, pelo prazo de 1 (um) ano, a contar da data de entrega do material.

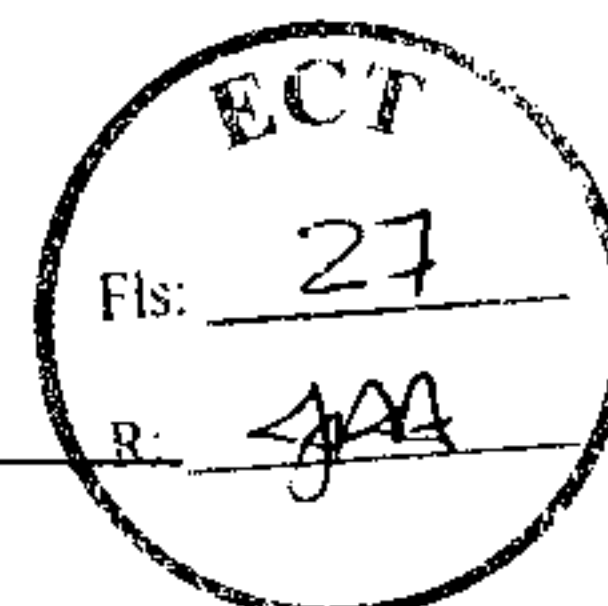
2.8 - EXPOSIÇÃO EM GÔNDOLA DO ENVELOPE: Através de um furo de 5 a 6 mm, localizado na aba de fechamento do envelope, conforme arte.

2.9 - BOLSA PORTA-DOCUMENTO:

2.9.1 - Tipo: Bolsa tipo fronha.



JAD  
JAD



2.9.2 - Localização: Verso do envelope.

2.9.3 - Material: Filme de polietileno de baixa densidade ou similar, flexível e transparente.

2.9.4 - Espessura: 0,070 a 0,100 mm (por parede)

2.9.5 - Fixação: A bolsa deverá ser fixada à embalagem por meio de solda eletrônica ou processo equivalente que garanta excelente fixação, permitindo a integridade física do conteúdo da mesma durante o manuseio/transporte até o destino final da encomenda.

Observação: O filme plástico poderá ser soldado diretamente sobre a superfície do envelope formando um invólucro similar à bolsa tipo fronha.

2.9.6 - Abertura para Colocar Documentos:

2.9.6.1 - Localização: Paralela à maior dimensão da bolsa.

2.9.6.2 - Transpasse: O filme deverá apresentar transpasse de, no mínimo, 10 mm, com abertura a 50 mm da borda superior.

2.9.7 - Dimensões:

2.9.7.1 - Altura: 163 -3/+5 mm

2.9.7.2 - Largura: 253 -3/+5 mm

## 2.10 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES DO ENVELOPE:

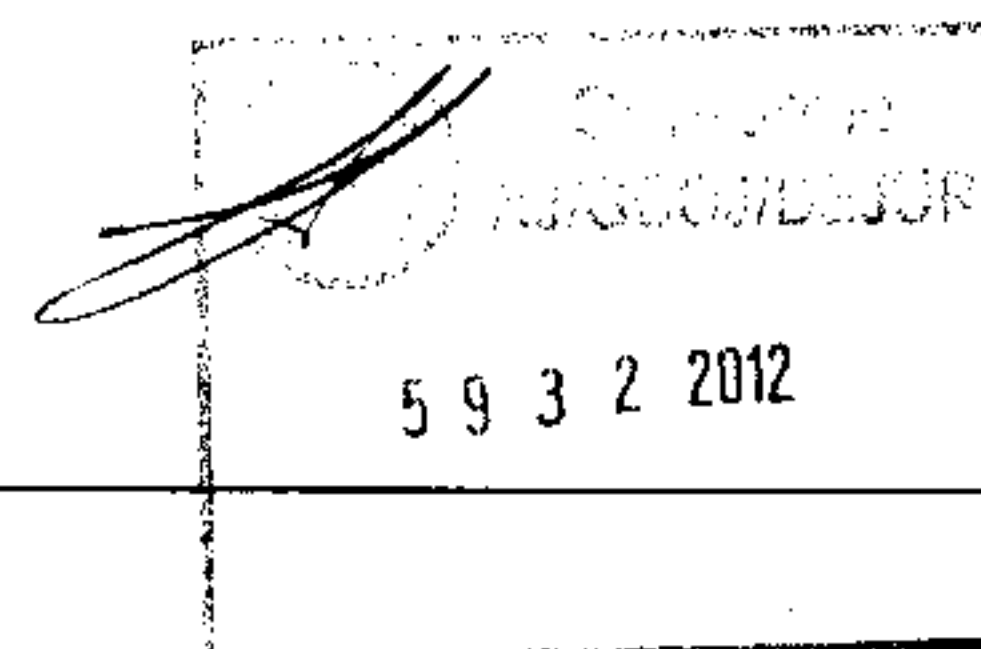
2.10.1 - Filme: Será isento de dobras, rugas, furos, bolhas e quaisquer outros defeitos que prejudiquem sua aparência ou tornem imprópria sua utilização.

2.10.2 - Impressão: Deverá apresentar fidelidade com os a arte, paralelismo com as bordas, uniformidade de nuance de cor e ser isenta de falhas, manchas ou outros defeitos que prejudiquem a utilização e apresentação do envelope.

2.10.3 - Símbolo de Material Reciclável: Deverá ser impresso nos envelopes o símbolo de material reciclável, com o respectivo número indicativo do tipo de material empregado na confecção do envelope.

2.10.4 - Resistência do Envelope: O envelope tipo saco deverá proteger o conteúdo até o limite de peso especificado no item 2.5, resistindo adequadamente ao manuseio e operações do tráfego postal até o destinatário.

2.10.5 - Adesivo: Não deverá apresentar falhas, descontinuidades, ondulações e/ou distorções.



R  
NA  
JAA



### CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

#### 3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Básica: Pacote em filme plástico, que garanta a integridade dos envelopes durante o manuseio, transporte e armazenagem, contendo 10 envelopes.

Observação: Os envelopes deverão ser acondicionados com a aba de fechamento aberta.

3.1.2 - Despacho: Caixa de papelão ondulado contendo 20 embalagens básicas (200 envelopes).

3.1.3 - 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 termocolhível ("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 Básica: Os pacotes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

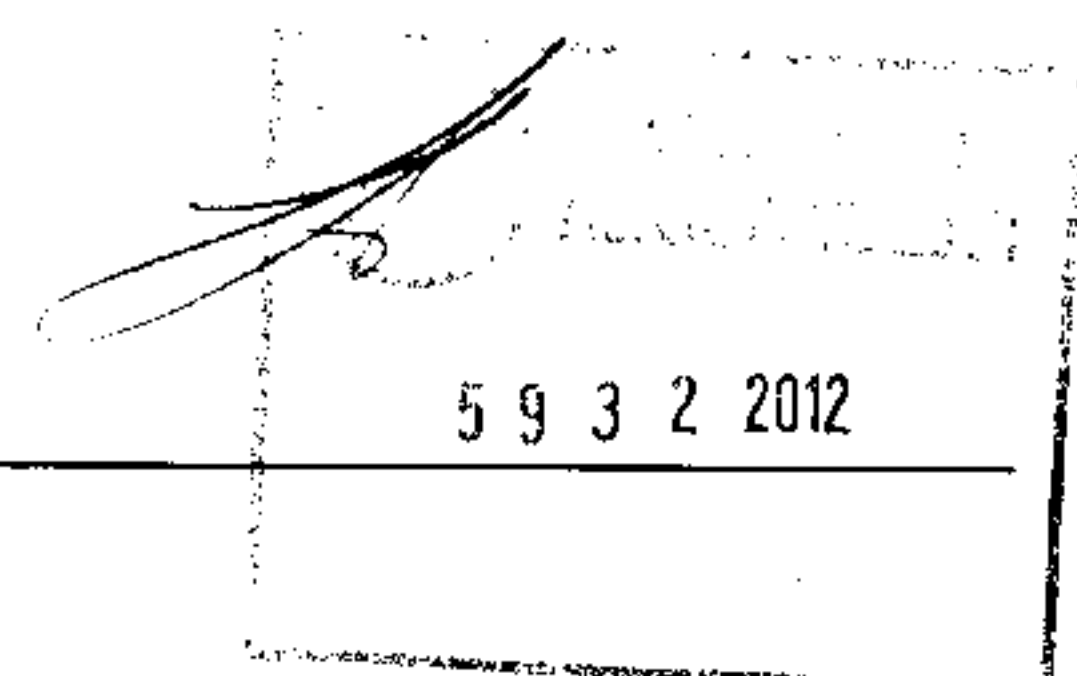
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Envelopes Acondicionados.

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

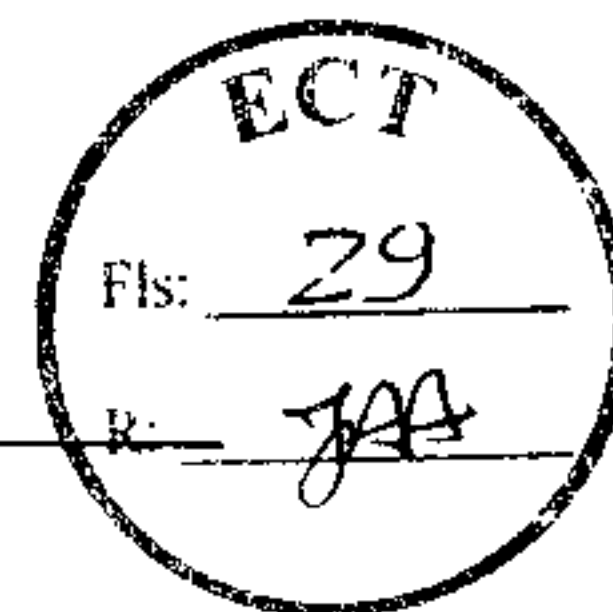
- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Envelopes Acondicionados;
- Número e Ano do Contrato;
- Número da Caixa/Total do Lote;
- Mês/Ano de Entrega.

3.2.3 - Paletes: Os paletes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

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



JAA

**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 conformação do produto com esta especificação.

**4.2 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTE ENTREGUE:**

4.2.1 - Inspeção: Será adotada inspeção por amostragem, conforme NBR 5426.

**4.2.2 - Esquema de Inspeção:****4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Características Físicas dos Filmes Plásticos):**

- Unidade de Produto: 01 (um) envelope
- 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 dos filmes plásticos, definidas nos itens 2.2 e 2.9.4.

**4.2.2.2 - Plano de inspeção Geral (Demais Características):**

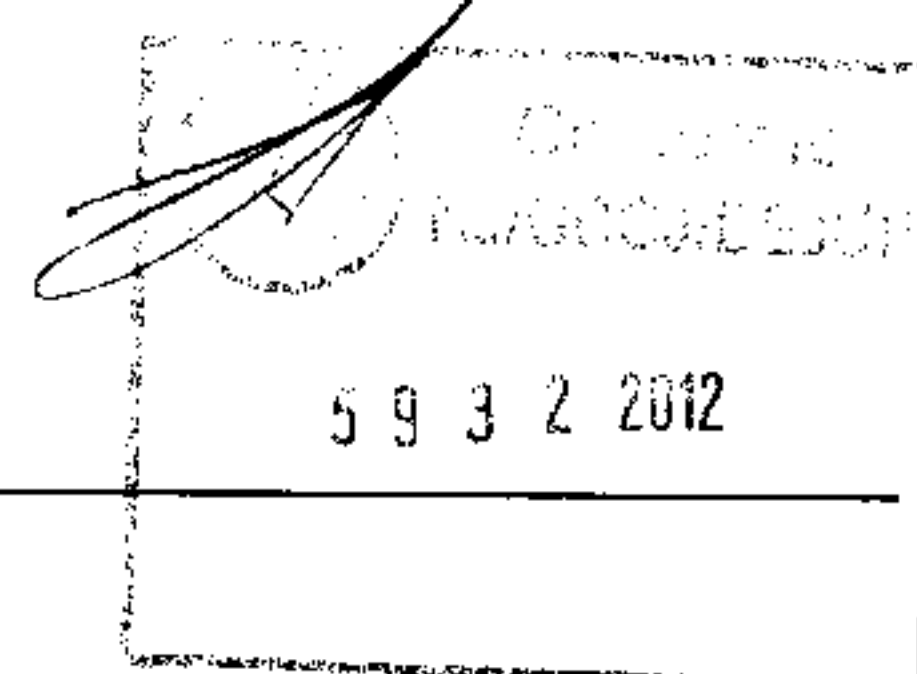
- Unidade de Produto: 01 (um) envelope
- Nível de Inspeção: II
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do produto em questão.

4.2.3 - Coleta de Amostras: Será orientada pela Tabela "1", de números aleatórios, estabelecida na NBR-5425.

**4.2.4 - Julgamento:**

4.2.4.1 - Unidades Defeituosas: A Norma NBR 5426 classifica 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 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 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 23 de julho de 2012.

*Juliana Andaló*  
Responsável Técnico

*Juliana Alcântara Andaló*  
Analista Júnior / GEIM/CESUP/AC  
Matrícula: 8.013.155-7

Aprovado pelo DEINT

Natalia Querido Hissa  
Analista de Correios JR/  
Matrícula: 8.011.975-1

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

*[Handwritten signature]*  
5 9 3 2 2012