

**CENTRAL DE SUPRIMENTO****GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****LACRE METÁLICO PARA BAÚ DE CAMINHÃO****ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nº 161005****CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características de **LACRE METÁLICO PARA BAÚ DE CAMINHÃO**.
- 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 pelos Correios).
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados conforme descrito abaixo.
- 1.3.1 - **Constituição:** 10 lacres metálicos para baú de caminhão de acordo com as características aqui definidas.

**CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA**

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** O Lacre Metálico especificado consiste numa peça que permita o travamento dos baús dos caminhões, devendo possuir as seguintes características básicas:
- 2.2 - **CARACTERÍSTICA DO LACRE:**
- 2.2.1 - **Material da Cobertura:** Plástico ou Metálico
- 2.2.2 - **Cor:** Amarela
- 2.2.3 - **Tipo:** Mecanismo interno metálico blindado
- 2.3 - **CARACTERÍSTICA DA CORDOALHA:**
- 2.3.1 - **Material:** Aço Galvanizado tensionado
- 2.3.2 - **Quantidade de fios trançados:** Mínima de 19
- 2.3.3 - **Diâmetro Final:** Mínimo de 1,5 mm
- 2.3.4 - **Comprimento:** 200 a 300 mm



*[Handwritten signatures and initials]*

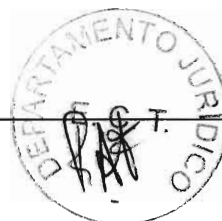
## 2.5 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

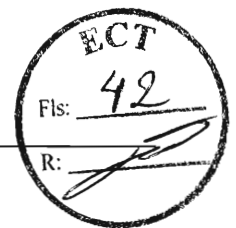
- 2.5.1. Acabamento: Lacre metálico não deverá apresentar rebarbas, arestas cortantes, arranhões ou outros defeitos prejudiciais ao seu bom funcionamento e apresentação.
- 2.5.2 - O dispositivo de travamento, não deverá apresentar ocorrência de ruptura ou deslizamento.
- 2.5.3 – Deverá ser de fácil manuseio e possuir forma construtiva que possibilite a aplicação, sem a necessidade de utilização de qualquer ferramenta.
- 2.5.4 - Possuir todos os dispositivos necessários para lacrar um baú de caminhão, de forma que sua violação inutilize o Lacre Metálico ou deixe vestígios aparentes (o lacre ao ser cortado desenrola).
- 2.5.5 - A numeração sequencial deverá ser impressa a laser, contendo 10 dígitos sem a repetição dos números, ser visível quando a utilização do utensílio, apresentar contraste de cor com relação à cor do fundo onde serão impressos, de forma a permitir sua perfeita leitura e identificação visual.
- 2.5.6 - A personalização do nome “CORREIOS” deverá estar localizada na mesma face da gravação da numeração sequencial.
- 2.5.7 - Não permitir a reutilização.

## CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

### 3.1 - EMBALAGEM:

- 3.1.1 - Básica: Saco plástico contendo 50 Lacs Metálicos.
- 3.1.2 - De Despacho: Caixa de papelão ondulado, contendo 10 sacos, totalizando de 500 unidades.
- 3.1.3 - Palete: Os produtos/materiais deverão ser entregues em paletes adequados, que suportem o peso dos itens acondicionados sem apresentar deformação/ruptura, garantindo o transporte e manuseio em empilhadeiras e armazenamento em estrutura porta paletes. Além disso, o palete deverá prover acesso aos quatro lados para uso de empilhadeira e taboa inferior na maior dimensão, observando ainda seguintes dimensões padronizadas: altura máxima de 110 cm (sem considerar a altura do palete), profundidade de 120 cm e largura de 100 cm. Os paletes não serão devolvidos ao fornecedor após a entrega nos centros de distribuição dos Correios.
- 3.1.4 – Unitização da Carga: A carga entregue deverá ser unitizada/paletizada com 48 embalagens básica (48 embalagens de despacho), sempre que o pedido conter quantidade suficiente para esta consolidação. A carga acondicionada nos paletes, deverá ser embaladas/revestidas com filme termo-encolhível (shrink) ou estirável (strech).





### 3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - Embalagem Básica (Saco): deverá conter externamente, por meio da fixação de etiqueta auto adesiva, as informações e dimensões indicadas no anexo 1.

3.2.2 - Embalagem de Despacho: deverá conter externamente, por meio da fixação de etiqueta auto adesiva, as informações e dimensões indicadas no anexo 1.

Obs.: As informações solicitadas no anexo 1 devem constar no código QR Code.

3.2.3 - Paletes: Deverão ser identificados com a fixação de formulário em papel tamanho A4, conforme modelo indicado no anexo 2.

## 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 LOTES ENTREGUES:

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

4.2.2 - Esquemas de Inspeção:

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

- Unidade de Produto: 1 (um) Lacre Metálico
- 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 lacre, definidas no item 2.5.2 a 2.5.4 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (demais características):

- Unidade de Produto: 1 (um) Lacre Metálico
- 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: A norma NBR 5426 classifica os defeitos em **Toleráveis, Graves** ou **Críticos**. Serão considerados 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 **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 141060 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 29 de janeiro de 2016.

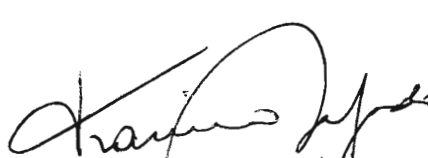
  
**Responsável Técnico**  
Liomar das Graças Peres  
Analista / GEIM/CESUPIAC  
Matr. 8.011.391-5

  
**GEIM/CESUP**

Juliana Alcântara Andaló  
Gerente Corporativo/GEIM/CESUP/ISER  
Matricula 8.013.155.7 CREA/DF - 12.275/D  
Subdel. Comp. PRT/CESUP/ISER-3/2015

  
**Aprovado pelo DEPAN**

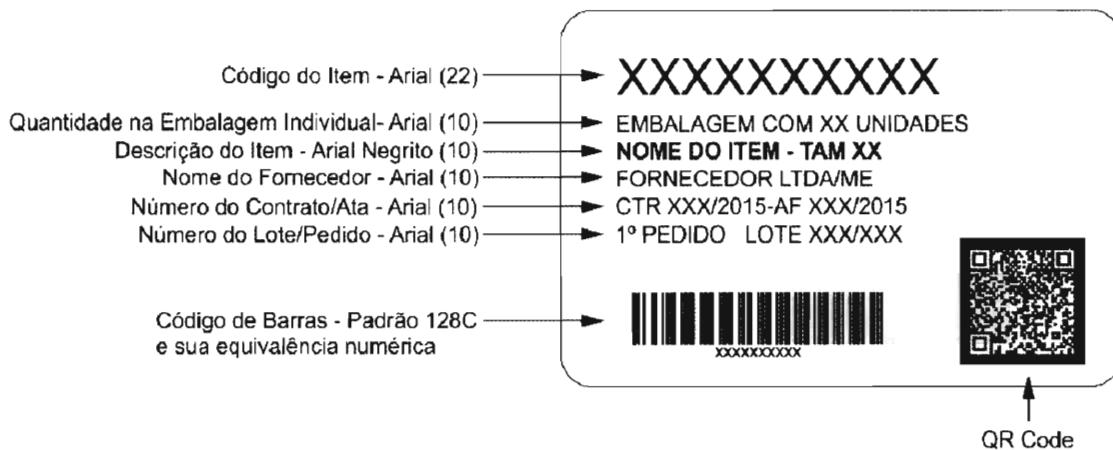
Helcielde Romeiro de Sousa  
Gerente - GENC/DEPAN/VIENC  
CRA/DF 011791  
Mat.. 8.131.281-4

  
Francisco José Botelho Salgado  
Chefe do DEPAN/VIENC  
Mat. 8.010.840-7  
CRA/DF 10534

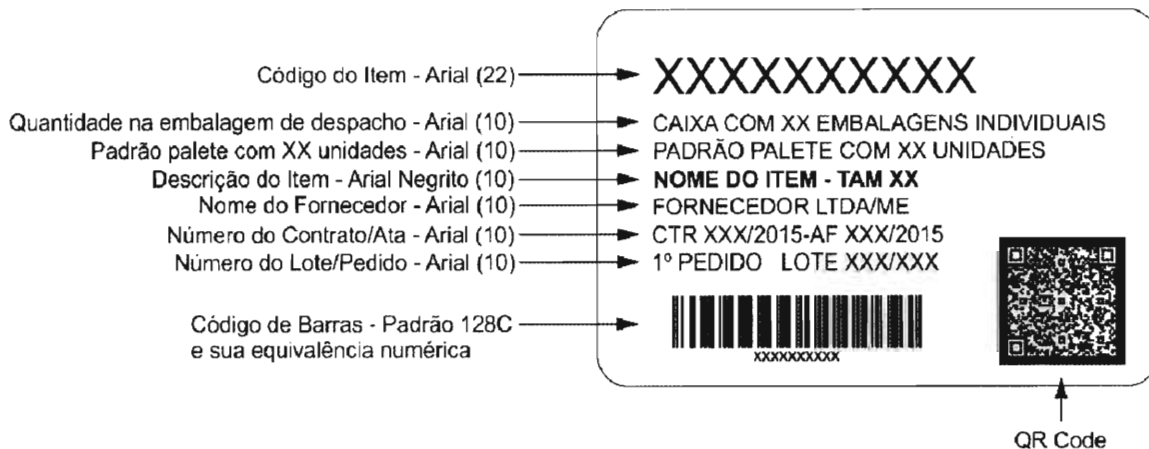


## ANEXO 1

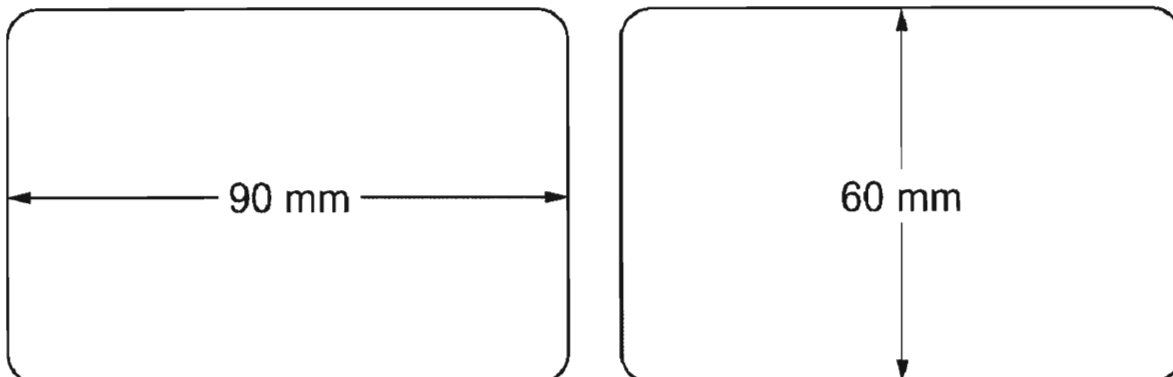
## Modelo de Rotulagem da Embalagem Individual

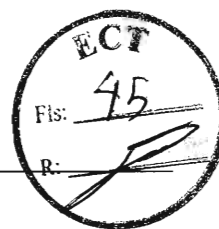


## Modelo de Rotulagem da Embalagem de Despacho



## Dimensões da Etiqueta





## ANEXO 2

<b>Nome do fornecedor:</b> <Esquerda, fonte arial, tamanho 16, negrito>	<b>Lote/validade:</b> <Esquerda, fonte arial, tamanho 16, negrito>
<b>Contrato/Ata:</b> <Esquerda, fonte arial, tamanho 16, negrito>	<b>Pedido:</b> <Esquerda, fonte arial, tamanho 16, negrito>
<b>CÓDIGO DO ITEM</b> <Centralizado, fonte arial, tamanho 20, negrito>	
<Centralizado, fonte arial, tamanho 90, negrito>	
<b>DESCRIÇÃO DO ITEM</b> <Centralizado, fonte arial, tamanho 20, negrito>	
<Centralizado, fonte arial, tamanho 52, negrito>	
<b>QUANTIDADE NO PALETE (PADRÃO DE UNITIZAÇÃO)</b> <Centralizado, fonte arial, tamanho 20, negrito>	<b>UNIDADE</b> <Centralizado, fonte arial, tamanho 20, negrito>
<Centralizado, fonte arial, tamanho 90, negrito>	<Centralizado, fonte arial, tamanho 90, negrito> <b>&lt;em branco&gt;</b>

