

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****BOBINA PARA DISPENSADOR (BICO DE PATO) DE SENHA**ESPECIFICAÇÃO: **ECT 131033**

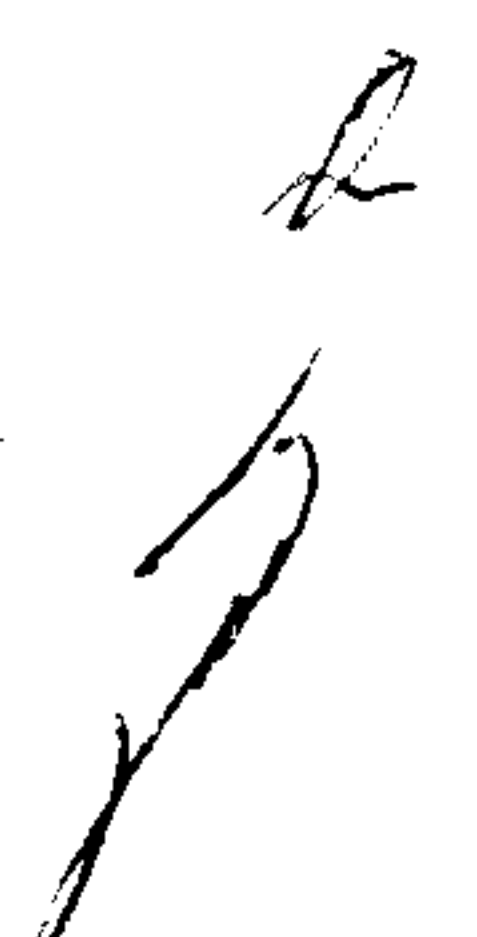
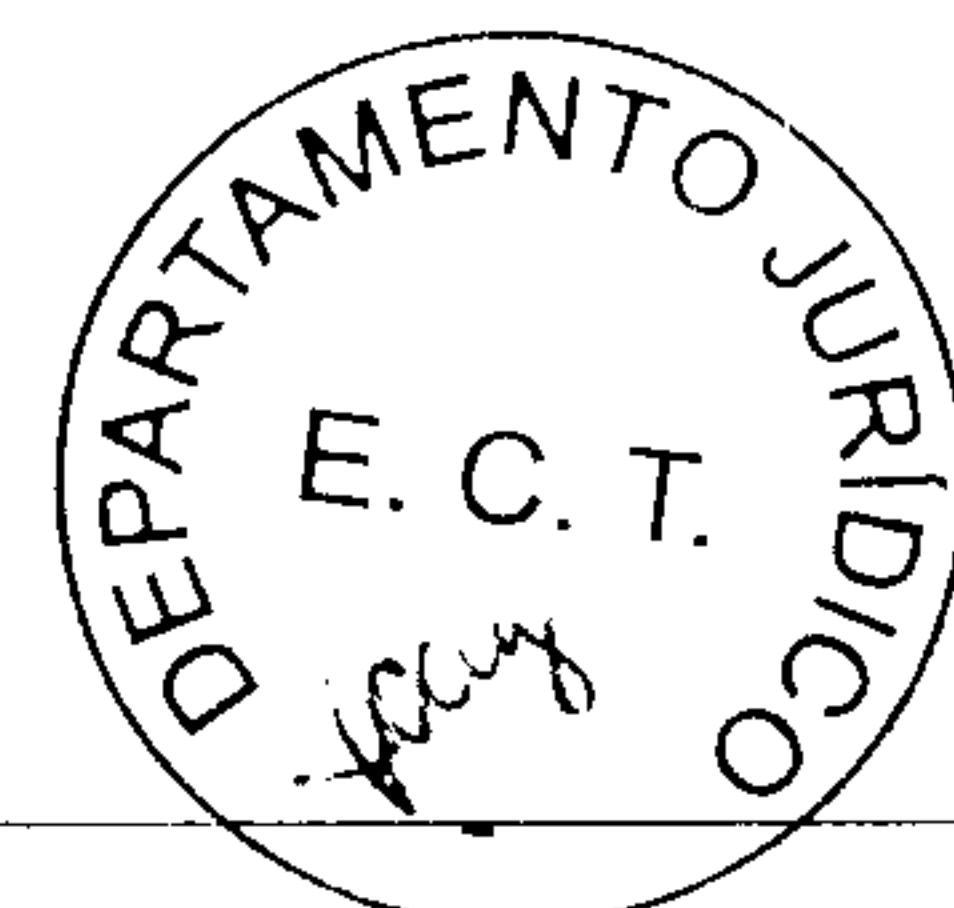
DESENHO 01

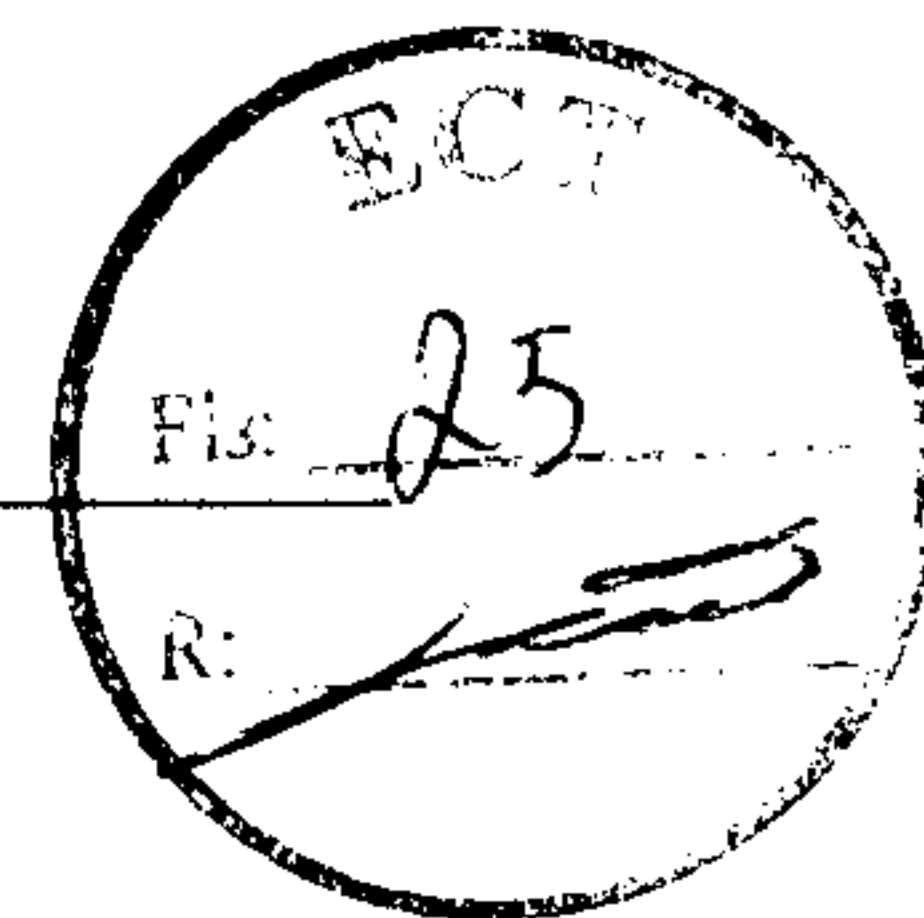
CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1- FINALIDADE: A presente especificação técnica define as características da BOBINA PARA DISPENSADOR (BICO DE PATO) DE SENHA.
- 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: 05 bobinas de senha, conforme a aqui descrita.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS: Bobina de senha a ser utilizada em dispensador manual de senha do tipo "bico de pato".
- 2.1.1 - DIMENSÕES/CARACTERÍSTICAS:
- 2.1.1.1 - Da Bobina:
- 2.1.1.1.1 - Quantidade de Senhas por Bobina: 2000 senhas picotadas de fácil destaque
- 2.1.1.1.2 - Numeração: No mínimo com 2 (duas) seqüências de senhas de 000 a 999
- 2.1.1.1.3 - Tipo de Destaque: Bilhete de senha destacável.
- 2.1.1.1.4 - Cor da Impressão: Azul, Preto, Verde ou Vermelho.
- 2.1.1.1.5 - Cor do papel: Branco.





2.2 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

- 2.2.1 - Papel: Deverá ser isento de cargas estáticas, dobras, rugas, perfurações e quaisquer outros defeitos que prejudiquem sua aparência ou torne imprópria para sua utilização.
- 2.2.2 - Cortes: As bordas deverão apresentar cortes limpos, isentos de rebarbas, esmagamentos ou outras imperfeições.
- 2.2.3 - Tensão de Embobinamento: Deverá ser firme, sem folga, livre de emendas e adequada para que não forme telescópio durante o manuseio.
- 2.2.4 - Limpeza: A bobina não poderá conter recortes de papel ou pó nas superfícies, e nem retalhos de papel.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

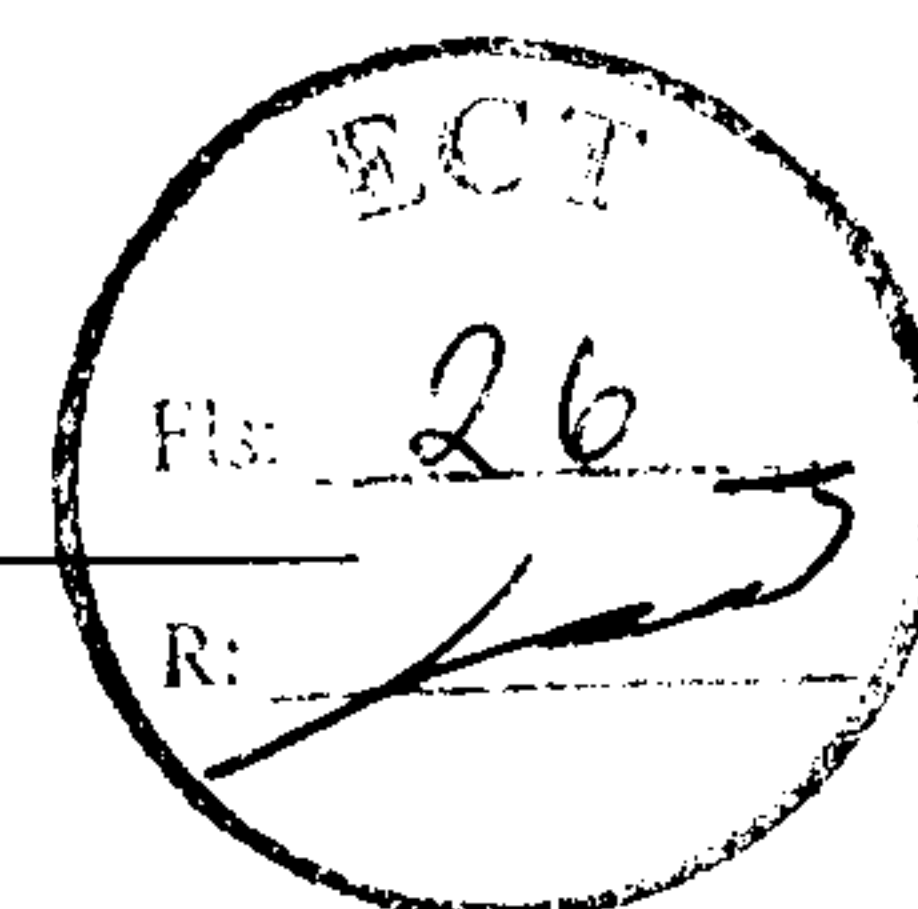
- 3.1.1 - De Despacho: Caixa de papelão ondulado de parede simples, contendo 50 bobinas.
- 3.1.2 - Palete: Os produtos/materiais deverão ser entregues em paletes, adequados ao transporte e manuseio em empilhadeiras, com dimensões padronizadas: altura máxima de 110 cm, profundidade de 120 cm e largura 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 Centros de Distribuição da ECT.
- 3.1.2.1 - Quantidade de Itens por Palete: 1.000 bobinas

3.2 - ROTULAGEM:

- 3.2.1 - Embalagem de Despacho: As caixas deverão ser rotuladas em uma das testeiras com as seguintes indicações:
- Nome do Fornecedor;
 - Nome Padronizado do Material;
 - Código do Material;
 - Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
 - Número da Caixa/Total do Lote;
 - Quantidade de Bobinas Acondicionadas.
- 3.2.2 - Paletes: Os paletes deverão ser rotulados com as seguintes indicações:
- Nome do Fornecedor;
 - Nome Padronizado do Material;
 - Código do Material;



1/2



- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
- Número do Palete/Total do Lote;
- Quantidade de Caixas Acondicionadas.

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 LOTE ENTREGUE:

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

4.2.2 - Esquemas de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Quantidade de Senhas):

- 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 da quantidade de senhas, definidas nos subitens 2.1.1.1.1

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

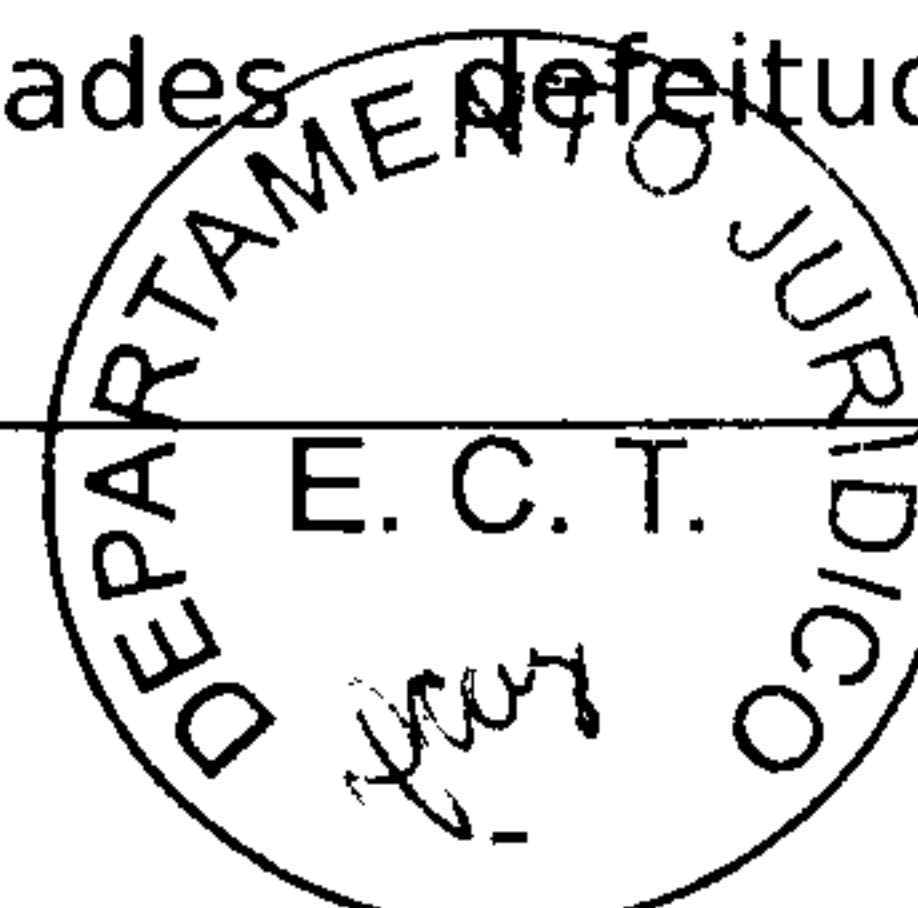
- Unidade de Produto: 01 (uma) bobina
- Nível de Inspeção: I
- Plano de Amostragem: Simples ou duplo
- Regime de Inspeção: Normal, severo ou atenuado
- Nível de Qualidade Aceitável: 2,5%

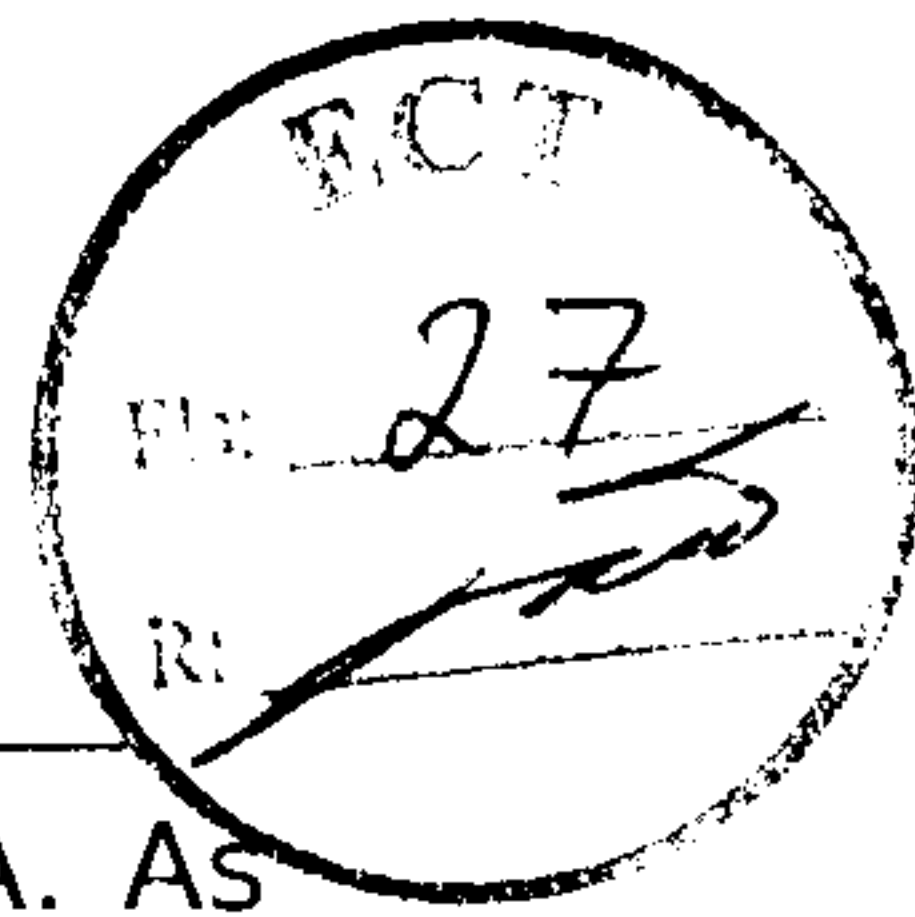
OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do produto em questão.

- 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: 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 dos Esquemas de Inspeção adotados no subitem 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, 10 de abril de 2013.


Responsável Técnico

João Pedro Ferreira Sena
Matr. 8.013.892-6- Analista de Correios Júnior
Engenheiro Mecânico
GEIM/CESUP/VIPAD/AC.


GEIM/CESUP

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





DESENHO 01 - ILUSTRATIVO
s/escala

