

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****SELO DE SEGURANÇA PARA MÁQUINA DE FRANQUEAR**

ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 121053

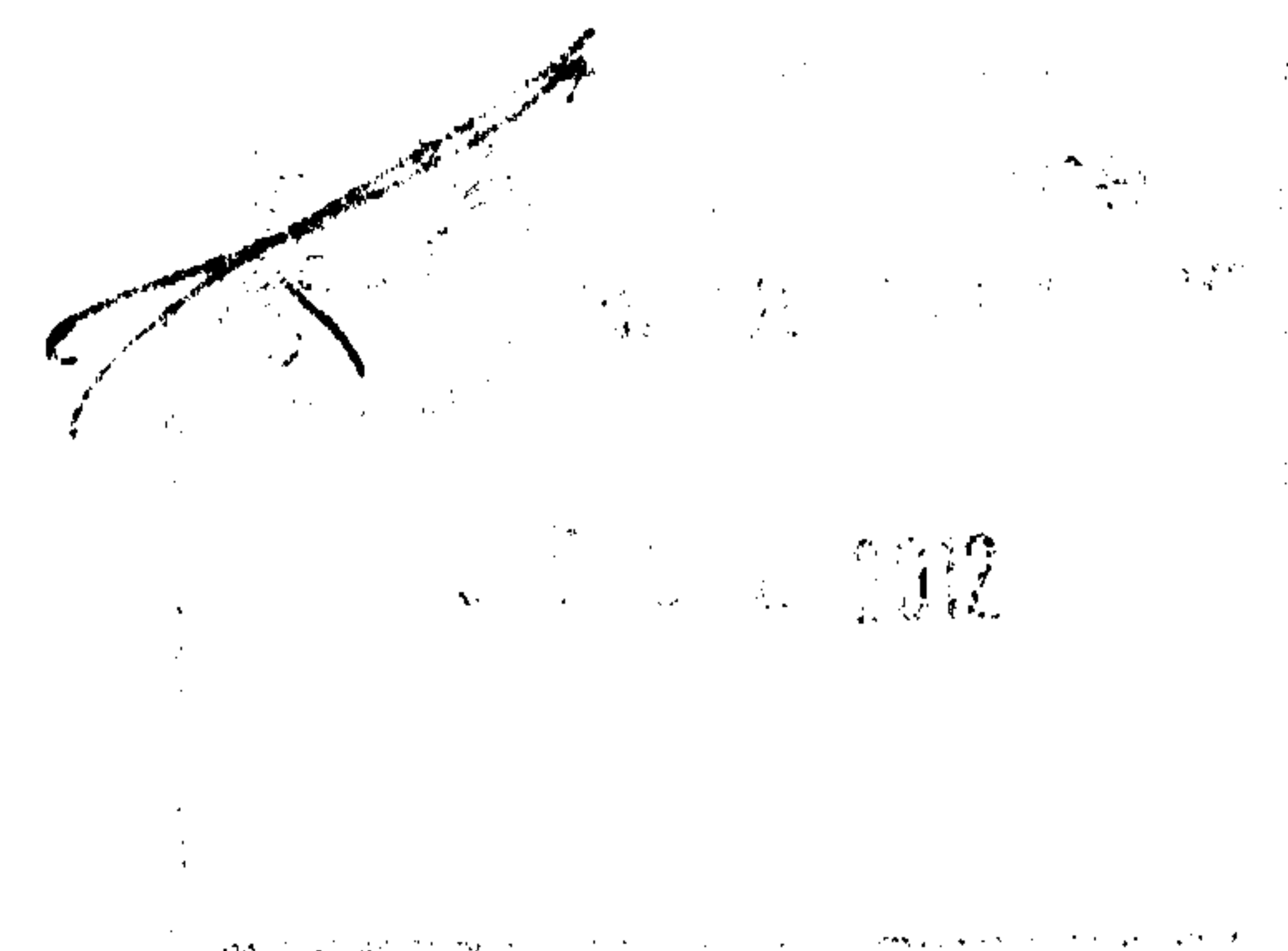
DESENHOS: 01 E 02

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

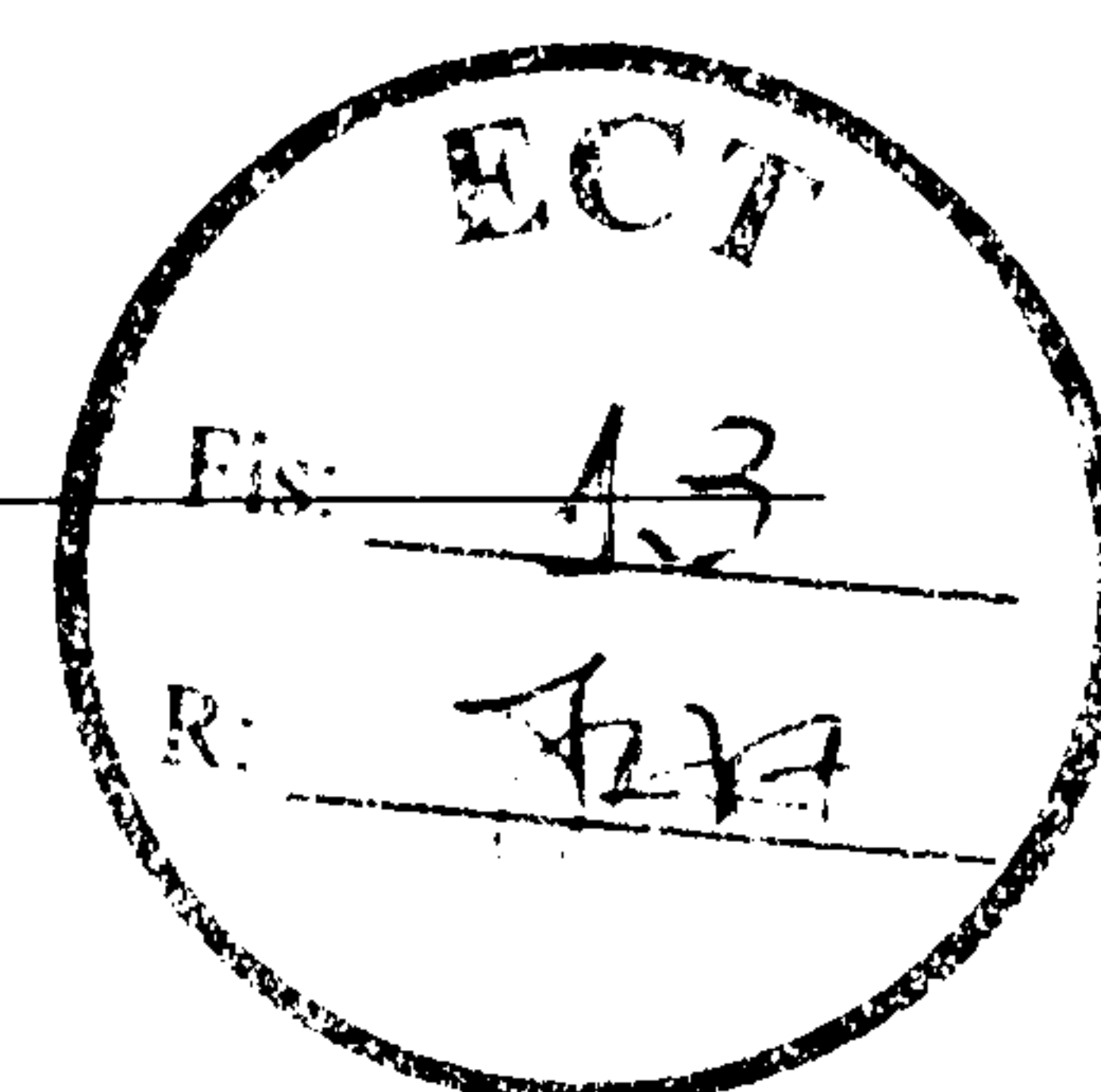
- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características de **SELO DE SEGURANÇA PARA MÁQUINA DE FRANQUEAR**.
- 1.2 - **CÓDIGO:** Conforme o Sistema de Classificação de Materiais, o item aqui especificado será representado e distinguido dos demais, em todas as fases de sua administração, pelo seguinte código: **115600035**.
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito a seguir.
- 1.3.1 - **Constituição:** 100 selos de segurança de acordo com as características aqui definidas.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Fabricado em polipropileno ou polietileno de alta densidade, cor verde, por processo de injeção, constituído do conjunto trava(âncora)-cápsula-lâmina-fio de selagem, de acordo com as características e os desenhos que se seguem.
- 2.2 - **CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:**
- 2.2.1 - **Densidade (a 23°C):**
- 2.2.1.1 - **Polipropileno:** 0,90 - 0,91 g/cm³
- 2.2.1.2 - **Polietileno de Alta Densidade:** 0,94 - 0,96 g/cm³
- 2.2.2 - **Resistência à Tração do Conjunto (Trava(Âncora)-Cápsula-Lâmina-Fio de Selagem):** Mínima 5,0 kgf
- 2.3 - **CODIFICAÇÃO (Identificação):**
- 2.3.1 - **Localização:** Face superior da lâmina
- 2.3.2 - **Gravação:** Em alto ou baixo relevo



R
FRA



2.3.3 - Número de Caracteres: Sete (letras e/ou algarismos)

2.3.4 - Sistemas Adotados: Alfanumérico, alfabético e numérico.

Nota: Deverão ser excluídas da codificação as letras I, O, Q, M, S e W para não confundir com outras(os) letras/algarismos parecidas(dos).

2.4 - SÍMBOLO E LOGOTIPO "CORREIOS":

2.4.1 - Localização: Preferencialmente na face superior da cápsula (mesmo lado da codificação).

2.4.2 - Gravação: Em alto ou baixo relevo, conforme desenho 02.

2.5 - FIO DE SELAGEM:

2.5.1 - Tipo: Fio plástico (não encerado) ou arame espiralado de aço inox.

2.5.2 - Comprimento: Mínimo 100 mm

2.5.3 - Resistência à Tração: Mínima 5,0 kgf

2.6 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:

2.6.1 - Acabamento: Não deverá apresentar rebarbas, arestas cortantes, arranhões ou outros defeitos prejudiciais ao seu bom funcionamento e apresentação.

2.6.2 - Haste de Ligação Trava(Âncora)-Cápsula: Deverá apresentar seção uniforme, de modo que ofereça segurança quando do fechamento da máquina de franquear.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

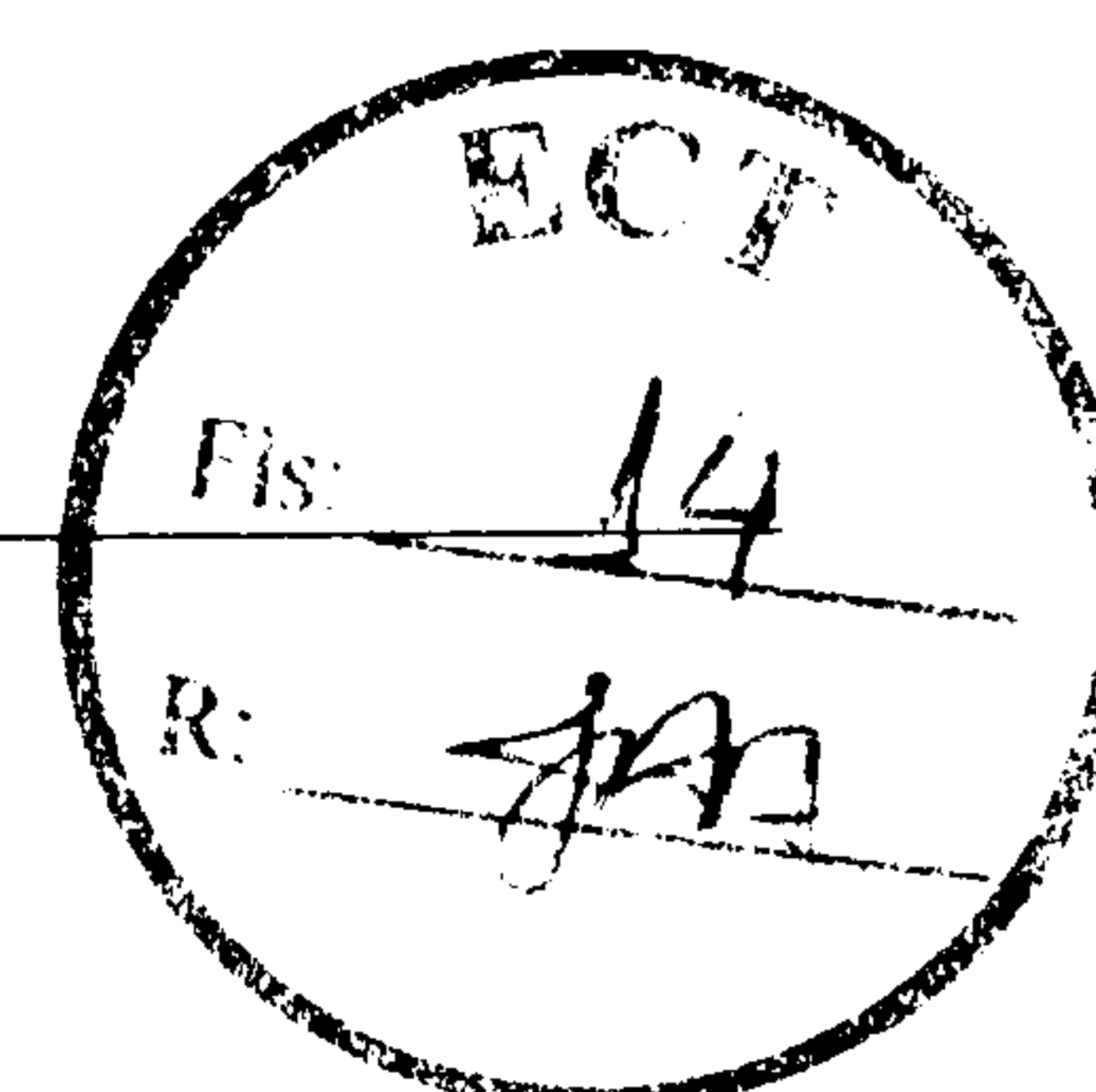
3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Básica: Saco plástico contendo 200 selos.

3.1.2 - De Despacho: Caixa de papelão ondulado de parede dupla, contendo 5.000 selos.

3.2 - ROTULAGEM: As caixas deverão ser rotuladas 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 Acondicionada.



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 e NBR 5429.

4.2.2 - Esquema de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Resistência à Tração):

- Unidade de Produto: 01 (um) Selo de Segurança
- 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 da resistência à tração, definida nos itens 2.2.2 e 2.5.3 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

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

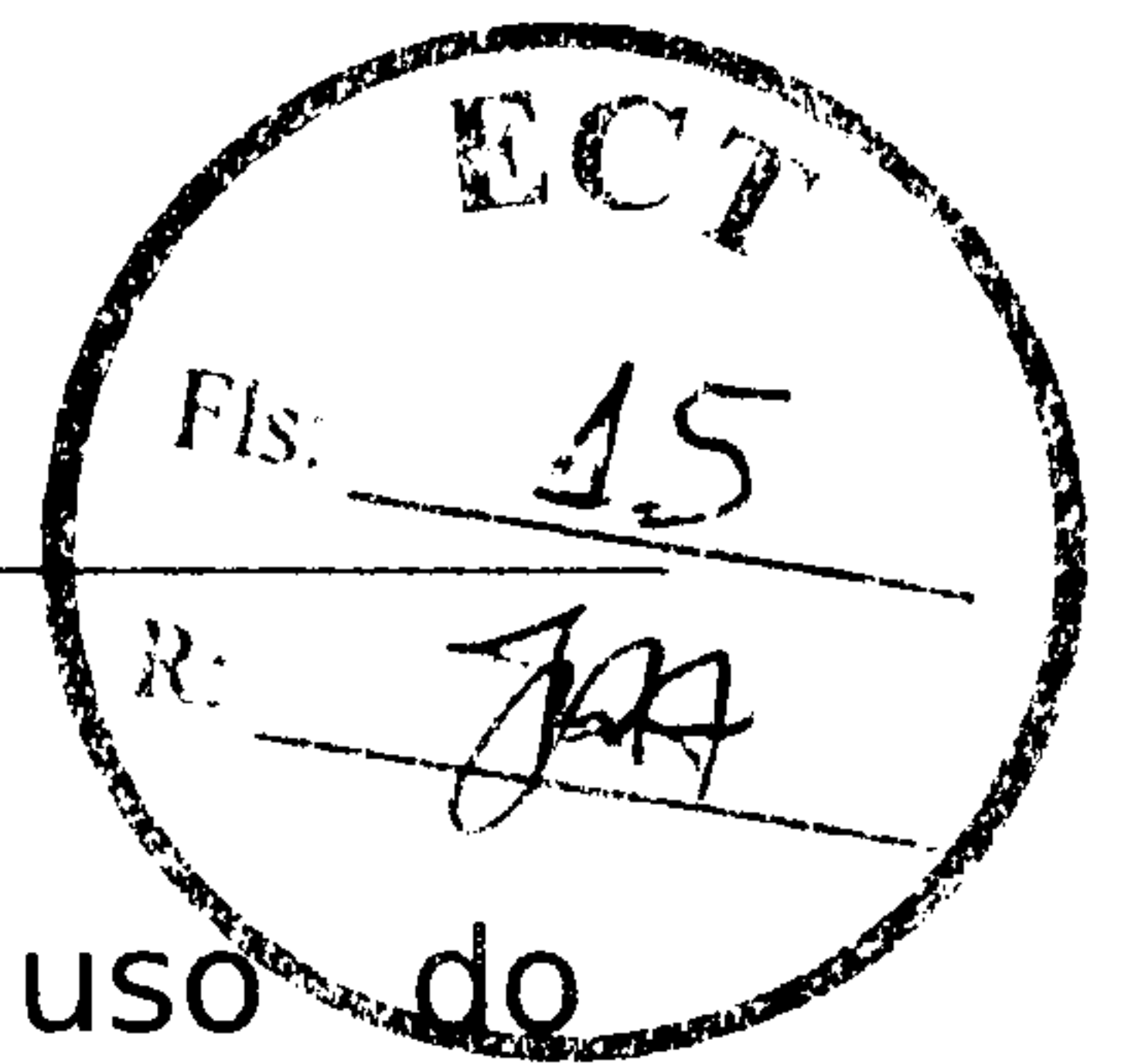
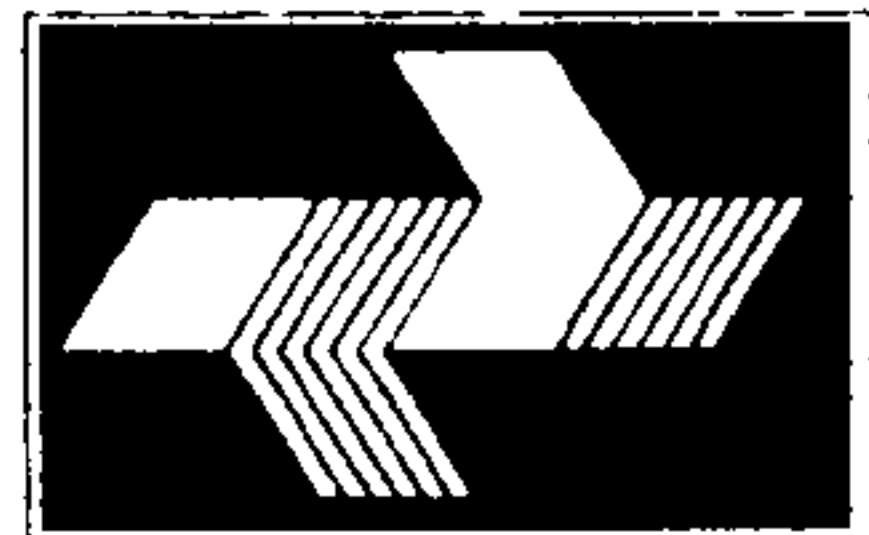
OBS.: Esse plano de inspeção será adotado para a análise das demais características do material em questão.

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 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.

R
JAB



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 091018 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

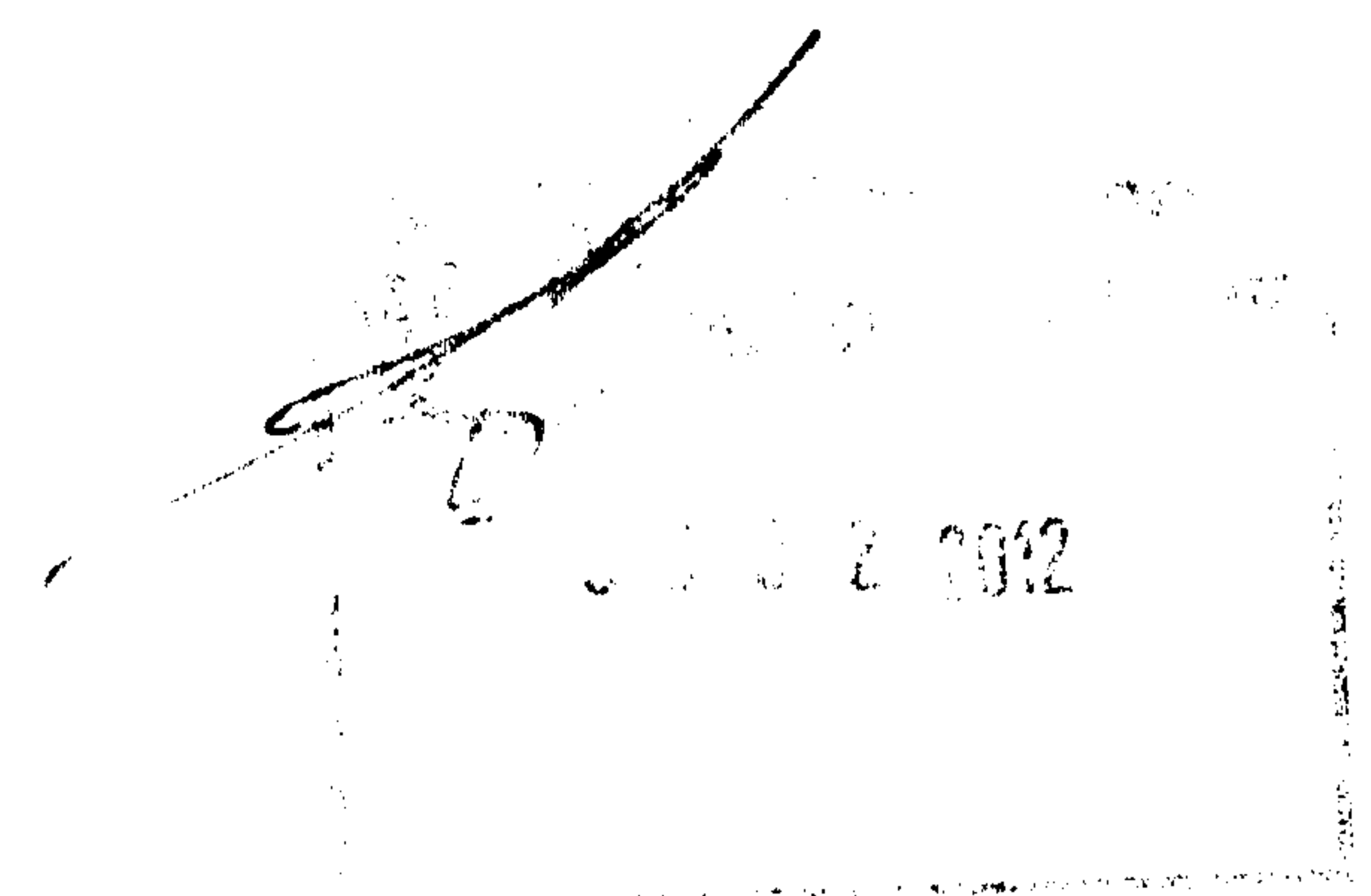
Brasília - DF, 11 de abril de 2012.

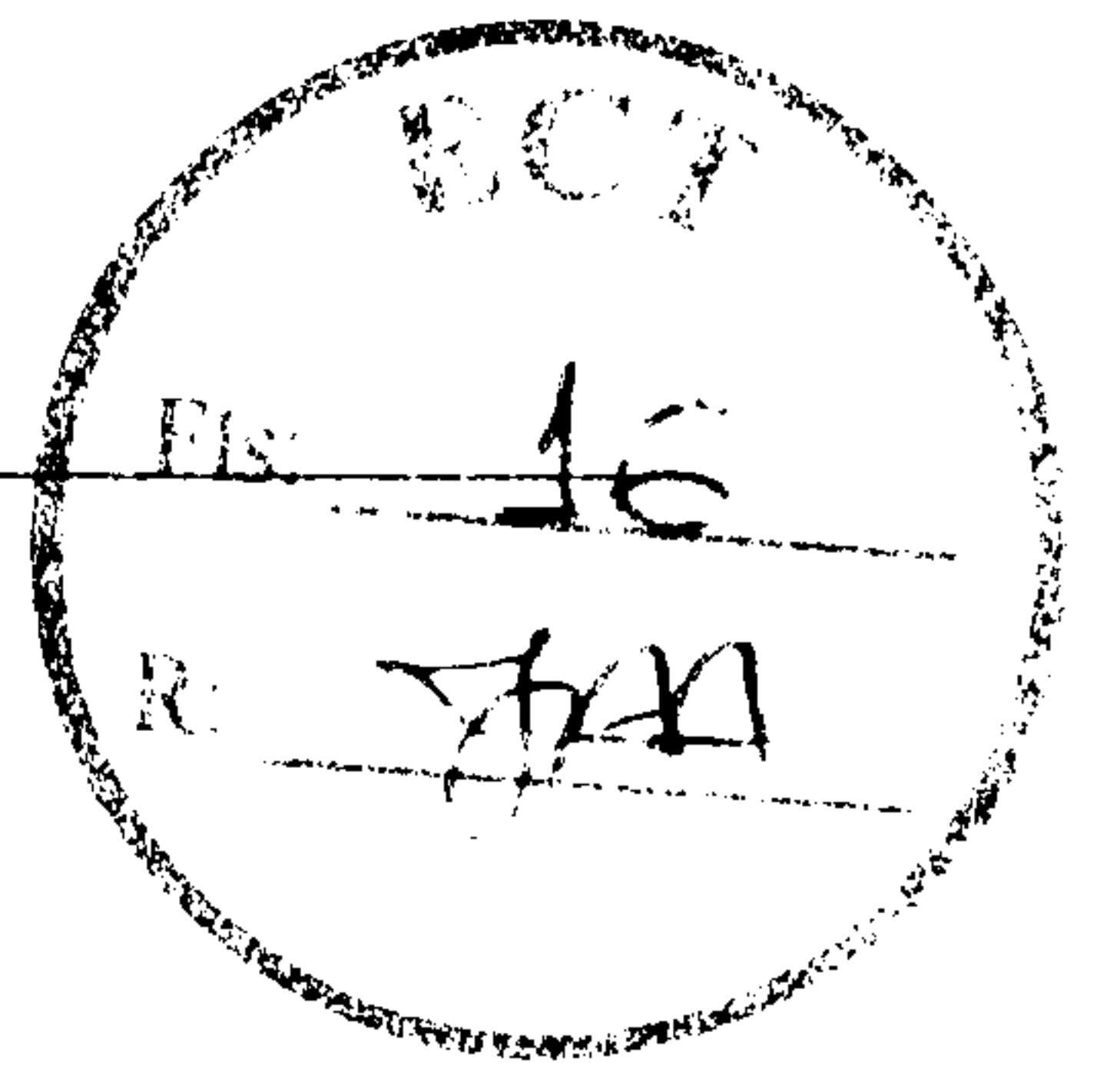
Juliana Andalo
Responsável Técnico

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

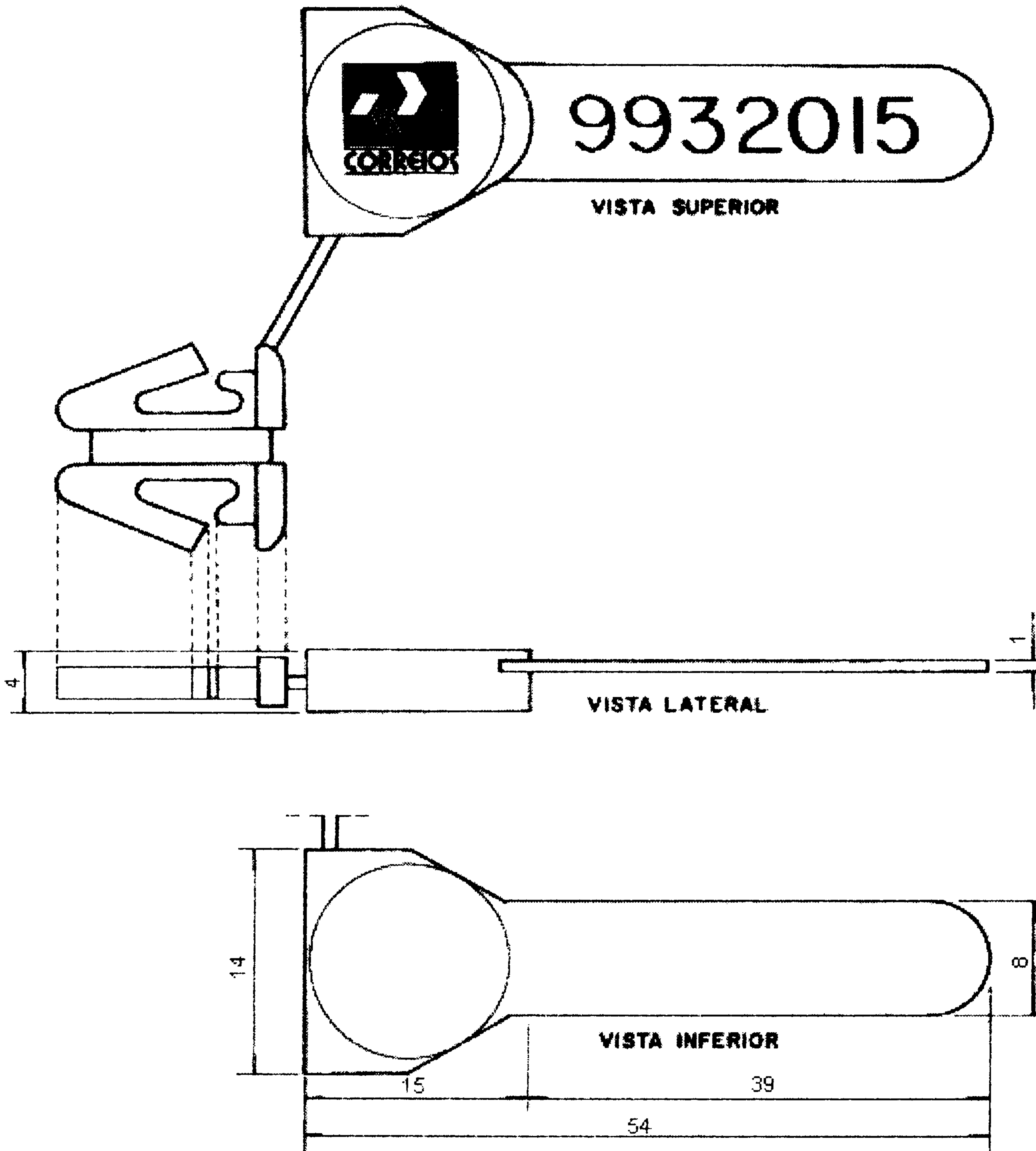
Odarci Roque de Maia Junior
GEIM/CESUP

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





DESENHO 01 - DETALHES GERAIS (MODELO ILUSTRATIVO)
Dimensões em mm



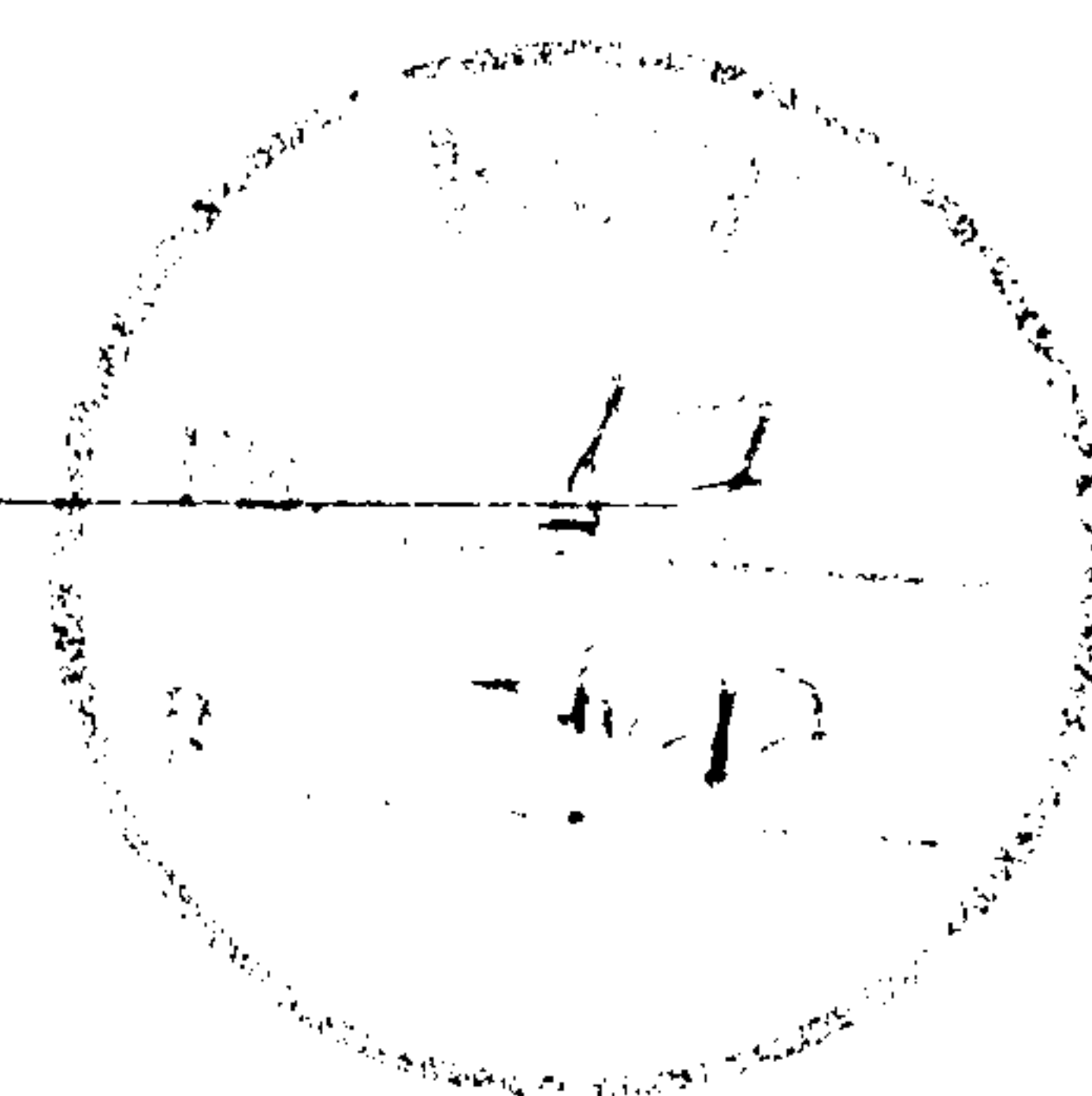
[Handwritten signature and initials]



CORREIOS

ESPEC. ECT Nº 121053

fl. 6/6



DESENHO 02 - ASSINATURA INSTITUCIONAL SÍNTESE

