

CENTRAL DE SUPRIMENTO

GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS

FITA PARA MÁQUINA DE ARQUEAR - AUTOMÁTICA

ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 141011

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1 - FINALIDADE: A presente especificação técnica define as características da FITA PARA MÁQUINA DE ARQUEAR - AUTOMÁTICA.
- 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).

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS: Fita para máquina de arquear, composição homogênea, espessura uniforme sem rebarbas, de acordo com as características que se seguem:
- 2.1.1 - Apresentação: Em rolo
- 2.2 - CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DA FITA:
- 2.2.1 - Material: Polipropileno, não reciclado
- 2.2.2 - Cor: Incolor
- 2.2.3 - Acabamento Superficial: Com relevo para evitar deslizamento
- 2.3 - DIMENSÕES:
- 2.3.1 - Largura: 10 mm
- 2.3.2 - Espessura: 0,65 mm
- 2.3.3 - Comprimento da Fita: 3000 metros
- 2.4 - DEMAIS CARACTERÍSTICAS:
- 2.4.1 - Fita: A fita aqui descrita deverá apresentar uniformidade no embobinamento e ausência de rebarbas cortantes.



JPA



CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

3.1.1 - Despacho: Rolo envolto em filme plástico ou similar de modo a permitir manuseio, transporte e armazenamento.

3.2 - ROTULAGEM:

3.2.2 - Embalagem Despacho: Os rolos deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento.

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 material 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 da Fita):

- Unidade de Produto: 01 (um) rolo
- Nível Especial de Inspeção: S2
- 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 da fita, definidas nos itens 2.2 e 2.3 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

- Unidade de Produto: 01 (um) rolo
- 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 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: 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, substitui a DT 063/2008 e revoga os dispositivos que conflitarem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 26 de março de 2014.

Juliana Andalo
Responsável Técnico

Juliana Alcântara Andalo
Eng. Mecânica CREA/DF 12.275/D
GEIM/CESUP/MPAD/AC
Mat. 8.013.155-7

[Assinatura]
GEIM/CESUP

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

