

**CENTRAL DE SUPRIMENTO****GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****SENHA DE ATENDIMENTO**ESPECIFICAÇÃO: **ECT Nº 131046**

DESENHOS: 01 e 02

**CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO**

- 1.1 - **FINALIDADE:** A presente especificação define as características da **SENHA DE ATENDIMENTO**.
- 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: **708008143**.
- 1.3 - **EXEMPLARES:** Deverão ser apresentados, se requeridos no Edital, conforme descrito a seguir.
- 1.3.1 - **Constituição:** 05 (cinco) bobinas de senha, conforme a aqui descrita.

**CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA**

- 2.1 - **CARACTERÍSTICAS GERAIS:** Bobina de senha, referência comercial Q-MATIC/NR-2091-T ou similar, compatível com a impressora modelo BIP-2884/QMATIC, constituída de tubete e senhas em papel térmico, e com as características que se seguem.
- 2.1.1 - **Papel:**
- 2.1.1.1 - **Tipo:** Térmico
- 2.1.1.2 - **Gramatura:**  $56 \pm 2$  g/m<sup>2</sup>
- 2.1.1.3 - **Espessura:**  $0,060 \pm 0,003$  mm
- 2.1.1.4 - **Cor (Ticket):** Livre, desde que permita a leitura
- 2.1.2 - **Dimensões/Características:**
- 2.1.2.1 - **Da Bobina:**
- 2.1.2.1.1 - **Tamanho das Senhas (Ticket):** 62 x 60 mm (tolerância:  $\pm 0,5$  mm).

2.1.2.1.2 - Quantidade de Senhas por Bobina: Mínimo de 3.000 senhas.

2.1.2.1.3 - Largura da Bobina:  $62 \pm 0,5$  mm

2.1.2.1.4 - Diâmetro Externo da Bobina: máximo de 130 mm

2.1.2.1.5 - Tipo de Serrilha: Micro serrilhado para destaque do ticket (senha) a ser impresso.

2.1.2.1.6 - Furos na Linha da Serrilha: Deverá conter 03 furos oblongos, localizados sobre cada serrilha, conforme indicado no desenho 02, para alinhamento do ticket a ser impresso e facilitar o destacamento.

2.1.2.1.7 - Lado Sensível do Papel: Lado externo, conforme indicado no desenho 01.

2.1.2.2 - Do Núcleo:

2.1.2.2.1 - Largura: A mesma da bobina.

2.1.2.2.2 - Diâmetro Interno:  $40 \pm 0,5$  mm

2.1.2.3 - Cor da Impressão: Preta ou cinza escuro.

## 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 - Propriedades de Recepção: Deverá produzir uma imagem nítida, com uniformidade e sem borrões.

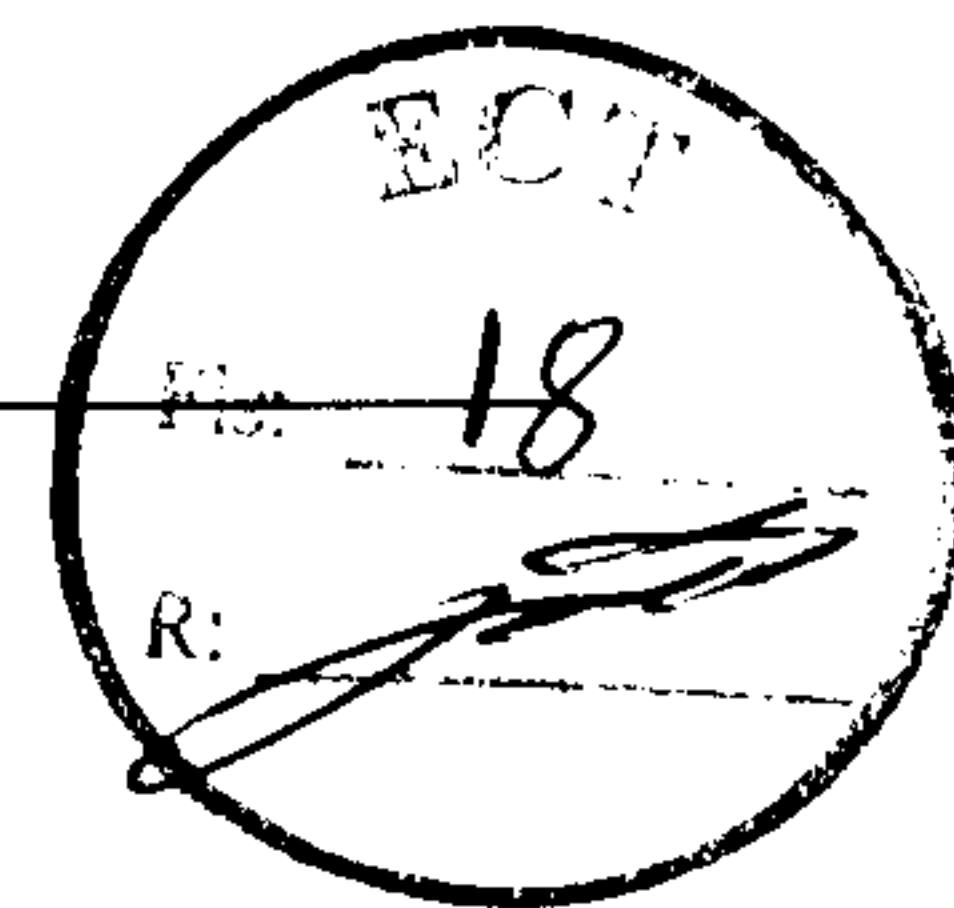
2.2.3 - Cortes: As bordas deverão apresentar cortes limpos, isentos de rebarbas, esmagamentos ou outras imperfeições.

2.2.4 - Tensão de Embobinamento: Deverá ser firme, sem folga, livre de emendas e adequada para que não forme telescópio durante o manuseio.

2.2.5 - Limpeza: A bobina não poderá conter recortes de papel ou pó nas superfícies e nem retalhos de papel, resultantes de estampagem (prensagem e corte) incorreta para obtenção dos furos oblongos nas serrilhas.



[Handwritten Signature]

**CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO****3.1 - EMBALAGEM:**

3.1.1 - De Despacho: Caixa de papelão ondulado parede simples, contendo 12 bobinas de senha.

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: 960 bobinas.

**3.2 - ROTULAGEM:**

3.2.1 - Embalagem de Despacho: As caixas deverão ser rotuladas em uma das testeiras com as seguintes indicações:

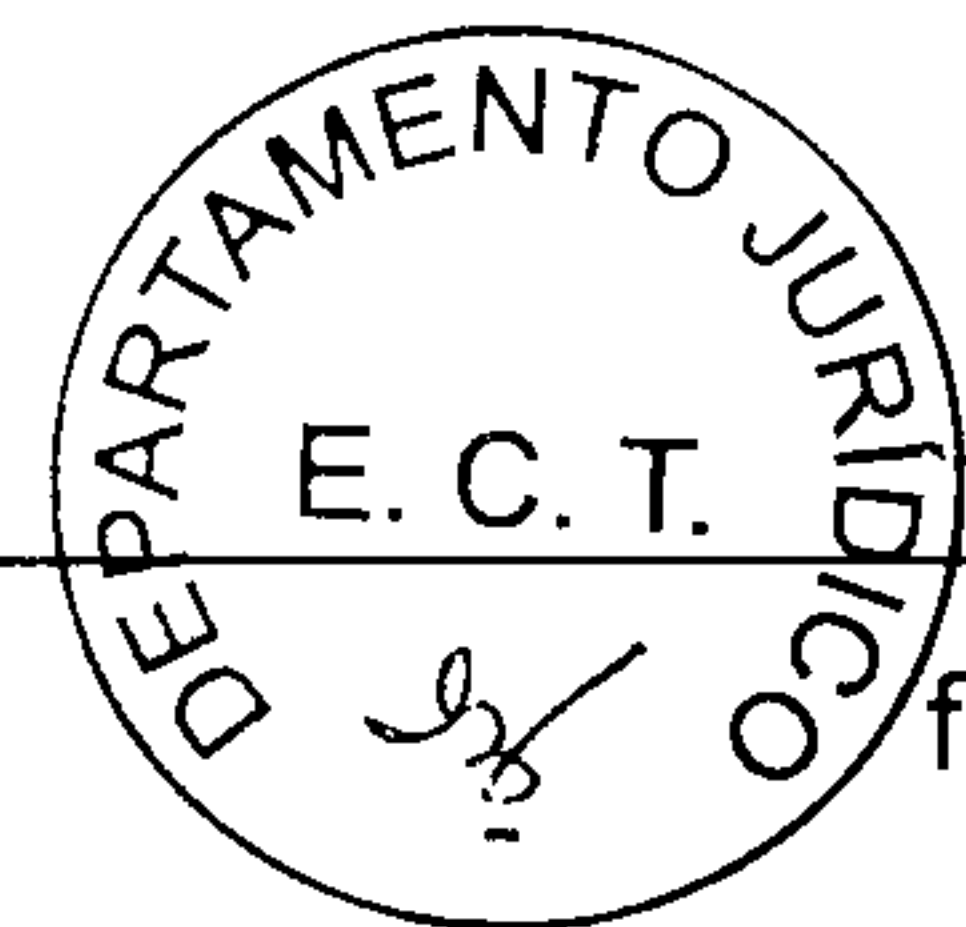
- Nome do Fornecedor;
- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Número e Ano do Contrato/Autorização de Fornecimento;
- Número da Caixa/Total do Lote;
- Quantidade de Bobinas Acondicionados;

3.2.2 - Paletes: Os paletes 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;
- 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 conforme NBR 5426.

4.2.2 - Esquemas de Inspeção:

4.2.2.1 - Plano de Inspeção Especial (Características do Papel e 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 das características físicas do papel e da quantidade de senhas, definidas nos subitens 2.1.1, 2.1.2.3 e 2.1.2.1.2 desta especificação.

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.

