

CENTRAL DE SUPRIMENTO**GERÊNCIA CORPORATIVA DE ESPECIFICAÇÕES E INSPEÇÃO DE MATERIAIS****SACOLA EM PAPEL KRAFT**

ESPECIFICAÇÃO: ECT Nº 131069

DESENHO: 01

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

- 1.1 - FINALIDADE: A presente especificação define as características da **SACOLA EM PAPEL KRAFT**.
- 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 abaixo:
- 1.3.1 - Constituição: 05 (cinco) sacolas, conforme a aqui especificada, 05 (cinco) folhas do papel utilizado para a confecção da sacola, no formato 25 x 25 cm e 05 (cinco) folhas do cartão de reforço da base, no formato 25 x 25 cm.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

- 2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS: Sacola fabricada em papel kraft, com abertura na parte central superior para encaixe das mãos, cortada, dobrada, vincada nas laterais e colada, impressa, e de acordo com as características e desenho que se seguem:
- 2.1.1 - Certificação: O produto final deverá possuir certificação FSC, CERFLOR ou similar.
- 2.2 - CARACTERÍSTICAS DO PAPEL:
- 2.2.1 - Tipo: Papel kraft pardo
- 2.2.2 - Gramatura: 200 ± 8 g/m²
- 2.3 - IMPRESSÃO:
- 2.3.1 - Processo: Offset ou flexográfico, desde que garantida a boa qualidade de impressão.



bl
JAA
nu



- 2.3.2 - Lados de Impressão: Faces externas dos lados de maiores dimensões (sacola montada).
- 2.3.3 - Cores: Até 4/0 (impressão nas duas faces externas da sacola).
- 2.3.4 - Arte: Será entregue pela ECT ao fornecedor contratado.
- 2.3.5 - Impressão do Selo de Certificação: Deverá ser impresso na embalagem o selo referente à certificação indicada no item 2.1.1, incluindo os dados de rastreabilidade e categoria correspondente.
- 2.4 - CONSTRUÇÃO: A sacola será montada com cinco planos (quatro lados e base), com reforços internos na boca e na base, em papel cartão colado nas mesmas, dois vincos laterais no sentido vertical e colagem em uma das arestas originadas do encontro entre um lado maior e uma lateral vincada.
- 2.4.1 - Aba da Boca: Formada pelo prolongamento dos lados da sacola, em dupla camada de reforço, com borda virada para dentro, formando com todas as faces da sacola três espessuras de papel. A última dobra deverá ser colada à parte interna da sacola.
- Localização: Em todo o contorno da boca, envolvendo as duas larguras e as duas profundidades da sacola;
 - Altura do Reforço: 9 a 10 cm;
 - Abertura para Encaixe das Mãos: A sacola deverá conter abertura na parte central para possibilitar o encaixe da mão no carregamento, formato retangular (com cantos arredondados), conforme indicado no desenho.
- 2.4.2 - Reforço da Base:
- Material: Papel cartão reciclado;
 - Gramatura: 250 ± 12 g/m²;
 - Dimensões/Formato: Chapa de formato retangular envolvendo todo o fundo da sacola.
- 2.5 - DIMENSÕES:
- 2.5.1 - Montada (Fechada):
- Largura: $36,0 \pm 1,0$ cm
 - Altura: $40,0 \pm 1,0$ cm
 - Profundidade: $10,0 \pm 0,5$ cm
- Observação: A sacola terá vincos, ao longo da altura (sentido vertical), que dividirão as laterais em metades com largura de 5,0 cm, de forma a permitir a dobra para manuseio transporte e armazenamento.
- 2.6 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES:
- 2.6.1 - Papel: Deverá apresentar acabamento superficial liso, textura homogênea, perfil uniforme e isento de cargas estáticas, dobras,





rugos, perfurações, manchas e outros defeitos que possam afetar a utilização da sacola.

- 2.6.2 - Impressão: Deverá apresentar fidelidade ao original, uniformidade de nuance de cor e ser isenta de falhas, manchas, borrões ou outros defeitos que prejudiquem a aparência da sacola.
- 2.6.3 - Sacola: Deverá ter boa aparência, sem impurezas no material, dimensões divergentes, excessos ou falta de cola, bem como outras imperfeições que prejudiquem o seu uso.
- 2.6.4 - O reforço da aba da boca terá as bordas viradas para o interior da sacola.

CAPÍTULO III - ACONDICIONAMENTO

3.1 - EMBALAGEM:

- 3.1.1 - Embalagem Intermediária: Maços com 50 sacolas acondicionadas em papel kraft ou filme plástico.
- 3.1.2 - Despacho: Caixa de papelão ondulado, contendo 4 embalagens intermediárias (200 sacolas).

3.2 - ROTULAGEM:

3.2.1 - Embalagem Intermediária:

- Nome Padronizado do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Sacolas Acondicionadas.

3.2.2 - Embalagem de Despacho:

- Nome do Fornecedor;
- Nome do Padronizado Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Sacolas Acondicionadas;

<http://www.correios.com.br/enderecador/encomendas/default.cfm>

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.



Handwritten signatures and initials:
JAA
120

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 Físicas do Papel):

- Unidade de Produto: 01 (uma) sacola
- 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, definidas no tem 2.2 desta especificação.

4.2.2.2 - Plano de Inspeção Geral (Demais Características):

- Unidade de Produto: 01 (uma) sacola
- 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 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 do Esquema de Inspeção adotado no subitem 4.2.2.

CAPÍTULO V - GENERALIDADES

5.1 - A presente especificação entra em vigor na data de sua publicação, substitui a ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nº 111082 e revoga os dispositivos que conflitem com as determinações aqui expressas.

Brasília - DF, 14 de maio de 2013.

Juliana Andalo
Responsável Técnico

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

[Signature]
GEIM/CESUP

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

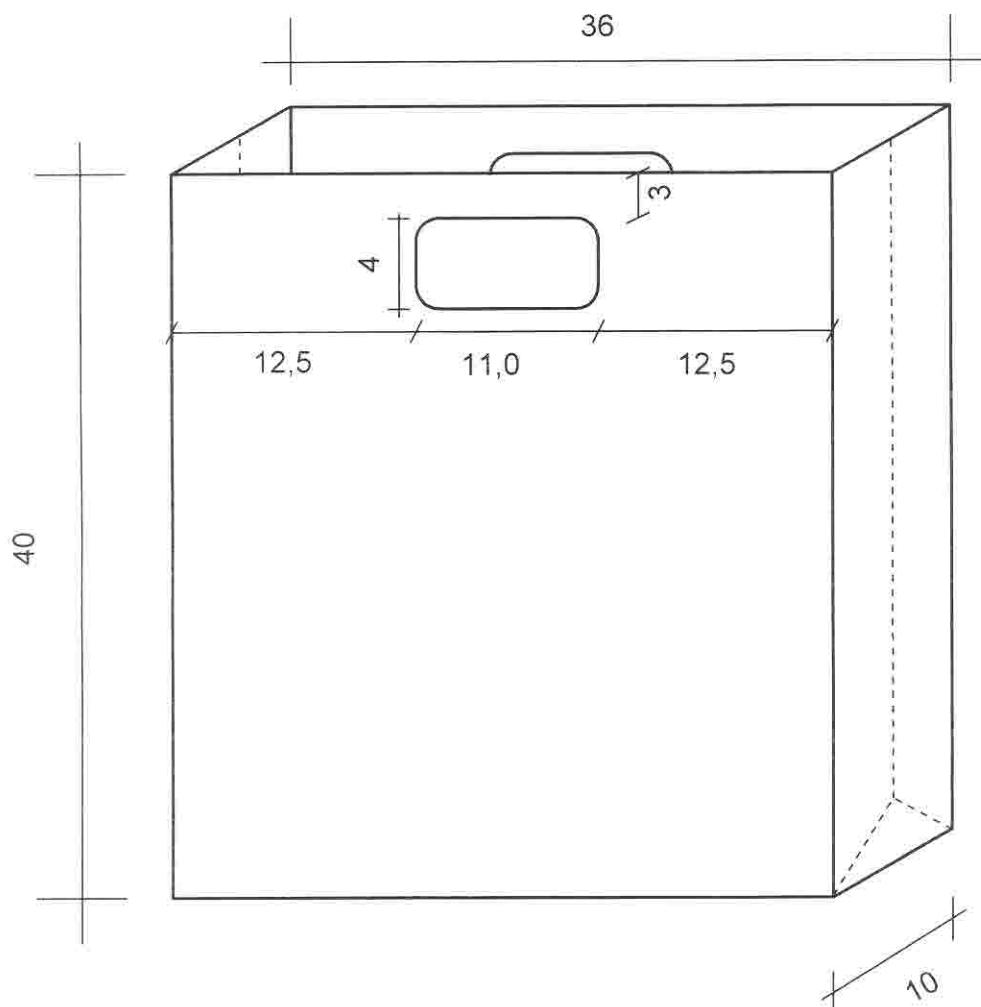
[Signature]
Aprovado pelo DEFIP

Moisés Pereira da Silva
Gerente Corporativo / DEFIP
Matr.: 8.128.985- 5
CRA/ DF - 8032



DESENHO 01 - VISTA GERAL DA SACOLA

Dim. em cm



Legenda:

Linha pontilhada: Indicação de vinco para dobra

