

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA ENVELOPE DE SEGURANÇA PARA ACONDICIONAMENTO DE MEDIDORES DE ENERGIA, ÁGUA E GÁS

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

1.1 - FINALIDADE: A presente especificação define as características do ENVELOPE DE SEGURANÇA STARLOCK para medidores de energia, água e gás.

CAPÍTULO II - MATERIAL E MANUFATURA

2.1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS:

Envelope tipo saco, fabricado em filme plástico de polietileno ou polipropileno coextrusado, transparente, com sistema de fechamento através de lacre plástico (mecânico), constituído de pinos de um lado e cápsulas para encaixe desses pinos do outro lado. O sistema de fechamento e os materiais dos quais são construídos os envelopes enquadrados nesta categoria devem evidenciar e/ou impedir qualquer tipo de viloação, seja por cola, calor, gás freon, umidade ou qualquer outro método, de acordo com as características que se seguem:

2.2 - CARACTERÍSTICAS DO FILME:

2.2.1 - Tipo: Filme de polietileno coextrudado constituído de três camadas.

2.2.2 - Cor do Filme: natural/transparente

2.2.3 - Densidade Média: $0,98 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

2.2.4 - Espessura (por parede): 0,100 micras

2.2.5 - Variação de espessura: +/- 10% (Point Measure)
+/- 5% (Gravimetric Measure)

2.2.6 - Rigidez: Alta

2.2.7 - Soldabilidade: Adequada à finalidade

2.2.8 - Acabamento Superficial: Baixo brilho de forma a não dificultar a leitura do texto devido à incidência de luz).

2.3 - IMPRESSÃO :

2.3.1 - Processo: Flexografia, sendo:

2.3.1.1 - Modelo SLR-31: impresso nas duas faces do envelope;

2.3.1.2 - Modelo SLR-39: impresso somente em uma face do envelope.

2.3.2 - Personalização: Impressa conforme arte, em até 4 cores.

2.3.3 - Instruções de Uso:

2.3.3.1 - Modelo SLR-31: em uma cor, na face oposta à personalização;

2.3.3.2 - Modelo SLR-39: em uma cor, na mesma face da personalização.

2.3.4 - Codificação impressa na cor preta, pelo processo "Ink Jet", no corpo do envelope e no recibo destacável:

2.3.4.1 - Em até dez dígitos numéricos ou alfanuméricos, aleatórios, sem repetições;

2.3.4.2 - Em código de barras no padrão EAN 128, com até dez dígitos aleatórios e sem repetições, e interpretador numérico.

2.3.5 - Arte: A ser fornecida pela ELC para aprovação.

2.3.6 - Tinta Fosca

2.3.6.1 - Área para escrita ou carimbação: No campo destinado a escrita, deverá ser aplicada tinta fosca de excelente qualidade, impregnada com sílica e com concentração baixa de verniz para rápida absorção, que permita a carimbação com tinta à base de óleo, ou água, sem formar borrões e garanta a perfeita legibilidade até chegar ao destino. A tinta a ser utilizada deverá ser garantida contra apagamento da escrita. Cor: A cor da tinta utilizada nos campos para escrita poderá ser branca ou cinza pálido, de modo que não prejudique o entendimento da impressão.

2.3.7 - Nome do Fornecedor: Deverá ser impresso no local indicado na arte, nome de fantasia (ou logomarca).

2.4 - DIMENSÕES TOTAIS DO ENVELOPE:

2.4.1 - Modelo SLR-31: 314 mm(largura) x 408 mm(altura) + 60 mm(recibo destacável)

2.4.2 - Modelo SLR-39: 405 mm(largura) x 484 mm(altura) + 60 mm(recibo destacável)

2.5 - PESO LIMITE DO CONTEÚDO:

O envelope deverá apresentar características físicas e mecânicas adequadas ao acondicionamento e transporte de conteúdo com até 20 Kg.

2.6 - FECHAMENTO DE CONSTRUÇÃO:

2.6.1- Tipo: Através de termosoldagem do tipo “pouch” reticulado, com possibilidade de ser impressa nas laterais, conforme sua arte.

Observação: O processo de soldagem deverá garantir a qualidade e segurança do fechamento, caracterizando qualquer tentativa de violação pela solda.

2.6.2 - Largura da faixa de solda: 7 ± 1 mm

Observação: Não poderá haver fechamento do filme na região central do envelope, de modo a não comprometer a impressão.

2.7 - FECHAMENTO DO ENVELOPE:

2.7.1 - Características do Fecho: O fechamento será efetuado através de dispositivo confeccionado em polietileno através de pinos autolacráveis, soldados nas laterais de abertura do envelope. O método de fechamento deverá apresentar características tais que não possibilitem a violação e /ou abertura do envelope, a fim de conferir padrão excelente de segurança. O fecho deverá resistir à tentativa de abertura e/ou manuseio em condição de temperaturas de 20°C negativos (aplicação de freon ou equivalente) até 70°C positivos (secadores de cabelo, vapor quente ou armazenamento prolongado)..

2.8 - CARACTERÍSTICAS COMPLEMENTARES :

2.8.1 Filme: Será isento de dobras, rugas, furos, bolhas e quaisquer outros defeitos que prejudiquem sua aparência ou tornem imprópria sua utilização;

2.8.2 - Impressão: Deverá apresentar fidelidade com os a arte, paralelismo com as bordas, uniformidade de nuance de cor e ser isenta de falhas, manchas ou outros defeitos que prejudiquem a utilização e apresentação do envelope;

2.8.3 - Reciclabilidade: O filme empregado na confecção do envelope poderá ser obtido a partir de material reciclado após o uso, desde que atendidas todas as exigências de resistência, acabamento e qualidade aqui especificadas. Deverá permitir

reciclagem após o uso do envelope;

Obs. Deverá ser impresso no envelope o símbolo de material reciclável, com o respectivo número indicativo do tipo de material empregado na confecção do envelope.

CAPÍTULO III – ACONDICIONAMENTO

2.9 - EMBALAGEM:

2.9.1 - Básica: Pacote em filme plástico, que garanta a integridade dos envelopes durante o manuseio, transporte e armazenagem.

Observação: Os envelopes deverão ser acondicionados em 20 unidades coligadas pelo fecho por “tubetes” para evitar rompimento dos pinos autolacráveis.

2.9.2 - Despacho: Caixa de papelão contendo 20 embalagens básicas de 20 unidades cada, totalizando 400 envelopes por caixa.

2.10 - ROTULAGEM:

2.10.1 - Embalagem Básica: Os sacos deverão ser rotulados com as seguintes indicações:

- Nome padronizado do produto.
- Código do produto, quando houver.
- Quantidade de envelopes acondicionados.

2.10.2 - Embalagem de Despacho: As caixas deverão ser rotuladas com as seguintes indicações:

- Nome e endereço do cliente;
- Número do Pedido/Contrato/Empenho;
- Nome do Fornecedor;
- Nome do Material;
- Código do Material;
- Quantidade de Envelopes Acondicionados;
- “Não Empilhar Acima de quatro Caixas”;
- Mês/ano de fabricação.

CAPÍTULO IV - EXAME TÉCNICO

2.11 - INSPEÇÃO EM FÁBRICA:

2.11.1 - Quando da Qualificação: Será feita inspeção das instalações apresentadas pelo fornecedor nos moldes previstos no edital, a fim de avaliar sua capacidade técnica e produtiva para atendimento dos pedidos na qualidade, quantidades e prazos estipulados.

2.11.2 - Durante a Fabricação: Poderão, a critério do cliente, ser efetuadas eventuais ou constantes inspeções no decorrer das diversas fases de produção, com a finalidade de se constatar a conformação do produto com esta especificação.

2.12 - INSPEÇÃO DE QUALIDADE DE LOTES ENTREGUES :

2.12.1 - Inspeção: Será adotada inspeção por amostragem (atributos e variáveis), conforme NBR 5426 e NBR 5427, respectivamente, para cada lote entregue.