

IDENTIFICAÇÃO DO OCP
Identificação completa do OCP e do responsável técnico
(inclusive com telefone de contato e e-mail)

Relatório Nº: XXX, de XX/XX/XXXX

Interessado: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO EDITAL Nº xx/2015 - FNDE
--

1 - NATUREZA DO TRABALHO

Esta avaliação foi realizada para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos descritos no Caderno de Informações Técnicas – CIT, Conjunto coletivo (CJC-01) - do Edital do Pregão Eletrônico nº xx/2015.

2 - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA

- Conjunto coletivo CJC-01 FNDE,
- DESCRIÇÃO DA AMOSTRA;
- IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE;
- FOTOS COLORIDAS DAS AMOSTRAS.

3 - NORMAS APLICÁVEIS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXL

4 - PROCEDIMENTO

4.1 – PERÍODO DE REALIZAÇÃO DO ENSAIO

(Informar também o número do relatório do ensaio)

4.2 - AMOSTRAGEM

(Exemplo: Quantidade de amostras, método de seleção da amostra, data de recebimento da amostra)

4.3 – EQUIPAMENTOS/INSTRUMENTOS UTILIZADOS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

5 - RESULTADOS:**5.1 – AVALIAÇÃO DIMENSIONAL**

Incerteza expandida para medidas lineares baseada em uma incerteza padronizada combinada, multiplicada por um fator de abrangência $k=2$, provendo um nível de confiança de aproximadamente 95,45%.

5.1.1 – MESA CJC-01

Identificação do tamanho		CJC-01	Tolerâncias	Valor obtido	Incerteza de medição	Avaliação (CONFORME/NÃO CONFORME)
Identificação da cor		Laranja				
Faixa de estatura (m)		0,93 a 1,16				
d1	Distância entre furos na estrutura	283 mm	± 3 mm			
d2	Distância entre furo e encontro da travessa superior / pé	77 mm	± 3 mm			
d3	Distância interna entre pernas	686 mm	± 3 mm			
l1	Largura do tampo	800 mm	$+ 2$ mm			
r1	Raio do canto do tampo	50 mm	-2 mm			
p1	Profundidade do tampo	800 mm	$+ 2$ mm			
e1	Espessura do tampo	25,8 mm	± 1 mm			
h1	Altura da mesa	460 mm	± 3 mm			

5.1.2 – CADEIRA CJC-01

Identificação do tamanho		CJC-01	Tolerâncias	Valor obtido	Incerteza de medição	Avaliação (CONFORME/NÃO CONFORME)
cor		LARANJA				
d6	Distância entre travessas do assento	152 mm	± 3 mm			
d7	Distância entre pés frontal/traseiro	300 mm	± 3 mm			
r3	Raio pés traseiros	35 mm	± 1 mm			
r4	Raio pés frontais	50 mm	± 1 mm			
r5	Raio estrutura do encosto	50 mm	± 1 mm			
l4	Largura da estrutura da cadeira	327,7 mm	± 3 mm			
h2	Altura do assento	260 mm	± 10 mm			
a1	Ângulo entre estrutura do assento/encosto	98°	$\pm 1^\circ$			
a2	Ângulo da estrutura do assento	94°	$\pm 1^\circ$			

5.2 – REQUISITOS GERAIS

* O OCP deverá indicar a norma de referência.

DESCRIÇÃO	TOLERÂNCIAS	RESULTADO
Mesa		
Tampo em MDP, com espessura de 25 mm.	Normativa*	
Tampo em MDF, com espessura de 25 mm.	Normativa*	

Revestimento na face superior em laminado melamínico de alta pressão de 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA.	Normativa*	
Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA	Normativa*	
Fita de bordo Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura).	± 0,5 mm para a espessura	
Fita de bordo (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)
Cor da fita de bordo: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Qualidade da colagem com resistência ao arrancamento mínima de 70 N (Avaliar conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:2014).		
Travessas em tubo de aço , com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm)	Normativa* (para tubos)	
Pés confeccionados em tubo de aço, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm).	Normativa* (para tubos)	
Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4” x comprimento 2” , cabeça chata, fenda simples		
Sapatas da mesa		
Sapata injetada. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)
Cor da sapata: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Gravação, no molde da sapata, do símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto); o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado, a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.		
Tonalidade da cor: CINZA - referência RAL 7040 (Confirmar tonalidade com catálogo RAL)		
Cadeira		
Assento injetado. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)

Cor do assento injetado: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Gravação, no molde do assento, do símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Encosto injetado com tampografia para identificação do padrão dimensional. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)
Cor do encosto injetado: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Gravação, no molde do encosto, do símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Assento em compensado moldado. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)
Cor do assento em compensado revestido em laminado: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Assento fabricado em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.		
Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado.	Normativa*	
Quando fabricado em compensado, deve possuir revestimento da face inferior em lâmina da espécie Eucalyptus, com acabamento em verniz, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2 mm e máxima de 9,1 mm.		
Os assentos em madeira compensada devem conter o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação; e a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto). Estas informações devem ser gravadas por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels, e devem trazer o nome do fabricante do componente (por extenso).		
Encosto em compensado moldado com tampografia para identificação do padrão dimensional. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “ _____ ”

		(nome do fabricante)
Cor do encosto em compensado revestido em laminado: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Encosto fabricado em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.		
Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado.	Normativa*	
Se fabricado em compensado, o encosto deve possuir bordos com acabamento em verniz. Espessura acabada do encosto mínima de 7 mm e máxima de 9,3 mm.		
Se o encosto for em compensado moldado, deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente.		
Estrutura em tubo de aço, com costura, Ø=20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).	normativa (para tubos)	
Fixação do assento à estrutura através de rebites de “repuxo”.		
Fixação do encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”.		
Ponteiras e sapatas da cadeira		
Sapata/ ponteira injetada. (Confirmar se o fabricante é aprovado pela Comissão Técnica)		Conforme com “_____” (nome do fabricante)
Cor da sapata/ ponteira: LARANJA (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Gravação, no molde da sapata/ ponteira, do símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. (Comparar com amostra aprovada pela Comissão Técnica)		
Fixação da sapata/ ponteira à estrutura através de encaixe e pino expensor injetado.		
Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.		
Tonalidade da cor: CINZA - referência RAL 7040 (Confirmar tonalidade com catálogo RAL)		
Características gerais		
Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.		

IC – Identificação do padrão dimensional da cadeira - tampografia para identificação do padrão dimensional na parte posterior do encosto da cadeira, conforme projeto gráfico e aplicação.		
Todos os componentes injetados são produzidos pelo mesmo fabricante.		
Assento e encosto em compensado moldado são produzidos pelo mesmo fabricante.		
Soldas com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes..		

6 – CONCLUSÃO**XXXXXXXXXXXXXX****Local, xx de xxxxxxxx de xxxx.****XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**
Responsável Técnico