



Conjunto para aluno tamanho 6
Tampo Injetado (CJA-06B)
Altura do aluno: de 1,59M a 1,88M
Caderno de Informações Técnicas (CIT)

Sumário

1. DAS DEFINIÇÕES	3
2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	3
3. DOS ITENS QUE COMPÕEM O CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6	3
3.1 Descrição	3
3.2 Constituintes - Mesa	4
3.3 Constituintes - Cadeira	6
3.4 Identificação do padrão dimensional.....	7
3.5 Selo INMETRO de identificação da conformidade	7
3.6 Referência de cores.....	8
3.7 Identificação do fornecedor	8
3.8 Manual de uso e conservação	9
4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	9
4.1 Processo de fabricação	9
4.2 Tolerâncias dimensionais.....	10
4.3 Embalagem	11
4.4 GARANTIA	12
4.5 Descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS.....	11
5. DO CONTROLE DE QUALIDADE	15
5.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo	16
5.6.2 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues	21
5.6.2.3 Análise Documental da Produção	22
5.6.2.4 Análise da Produção.....	25
5.6.2.5 Análise de Produtos Entregues	28

1. DAS DEFINIÇÕES

Contratação de empresa especializada para fabricação e distribuição de conjunto para aluno tamanho 6 com tampo injetado conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

2.1 Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.

2.2 Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – Consolidado.

2.3 ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Observação: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

3. DOS ITENS QUE COMPÕEM O CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6

3.1 Descrição

3.1.1 Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006- Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

3.1.2 Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.

3.1.3 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

3.2 Constituintes - Mesa

3.2.1 Tampo em ABS (*Acrilonitrila butadieno estireno*), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange, ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado

melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme projeto¹. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicações no projeto)¹, e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos¹)

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.2.2 Estrutura composta de:

3.2.2.1 Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);

3.2.2.2 Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm);

3.2.2.3 Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm).

3.2.3 Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da equipe técnica de apoio do FNDE, com base em exame laboratorial custeado pelo licitante.

¹ *Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009) e Acordo de Cooperação Técnica n ° 3/2019.

Dimensões, design e acabamento conforme projeto¹. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo “FDE-FNDE” (conforme indicação no projeto¹), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto¹).

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.2.4 Fixação do tampo à estrutura através de:

3.2.4.1 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;

3.2.4.2 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.

3.2.5 Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.

3.2.6 Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

3.2.7 Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto¹. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicações nos projetos¹), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos¹).

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

¹ *Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009) e Acordo de Cooperação Técnica n ° 3/2019.

3.2.8 Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

3.2.9 Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

3.3 Constituintes - Cadeira

3.3.1 Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto¹. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicações nos projetos¹), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos¹).

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.3.2 Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

3.3.3 Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

3.3.4 Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto¹. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicação nos projetos¹), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto¹).

¹ *Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009) e Acordo de Cooperação Técnica n ° 3/2019.

Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.3.5 Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

3.3.6 Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

3.4 Identificação do padrão dimensional

3.4.1 O conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.

3.4.2 Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão/ polipropileno injetado/ pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Observação: O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo FNDE.

Observação: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.

3.5 Selo INMETRO de identificação da conformidade

3.5.1 O conjunto deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401).

3.5.2 Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros.

Observação: A amostra do conjunto deve possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”.

3.6 Referência de cores

COMPONENTES E INSUMOS	COR	REFERÊNCIA
Componentes injetados: tampo, assento, encosto, ponteiros e sapatas	AZUL	PANTONE (*) 287 C
Componente injetado: travessa estrutural	PRETA	---
Componente injetado: porta-livros	CINZA	PANTONE (*) 425 C
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE (*) 428 C
Pintura das estruturas	CINZA	RAL (**) 7040
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa (sobre fundo cinza)	AZUL	PANTONE (*) 287 C
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira (sobre fundo azul)	BRANCA	---
QR CODE, tipo dinâmico, não expirável, do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO	PRETA	---

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

3.7 Identificação do fornecedor

3.7.1 Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo:

- a. Nome do fornecedor;
- b. Nome do fabricante;
- c. Logomarca do fabricante;
- d. Endereço/ telefone do fornecedor;
- e. Data de fabricação (mês/ano);

- f. Número do Pregão realizado pelo FNDE;
- g. Código do Produto;
- h. Garantia de 24 meses após a data da entrega.

Observação: A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

3.8 Manual de uso e conservação

3.8.1 O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE, tipo dinâmico, não expirável, impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional, conforme projeto. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.

3.8.2 Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (pintura em pó epóxi/poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Observação: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE.

Observação: A amostra do conjunto deve ser apresentada com o QR CODE, tipo dinâmico, não expirável, do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO tampografado.

4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1 Processo de fabricação

4.1.1 Para fabricação é indispensável seguir projeto¹ executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital.

4.1.2 Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, em conformidade com o Edital e seus anexos, atestados por laboratório acreditado pelo INMETRO.

4.1.3 Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante.

¹

¹*Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009) e Acordo de Cooperação Técnica n ° 3/2019.

4.1.4 Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos.

4.1.5 Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

4.1.6 O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo.

4.1.7 A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS".

4.1.8 Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

4.1.9 Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.

4.1.10 Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

4.2 Tolerâncias dimensionais

4.2.1 Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- a.** Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações;
- b.** Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;
- c.** Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;
- d.** Mais ou menos (+/-) 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

- e. Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.
- f. Mais ou menos (+/-) 0,5mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;
- g. Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados.

Observação: Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima.

Observação: Na produção, de modo a atender as tolerâncias acima, considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, tubos de aço carbono laminado a frio.

4.3 Embalagem

4.3.1 Mesa:

4.3.1.1 Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno;

4.3.1.2 Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

4.3.2 Cadeira:

4.3.2.1 Embalar cada cadeira individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto;

4.3.2.2 Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

4.3.3 Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume.

¹ *Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009)

4.3.4 Esse volume deverá ser envolvido com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira, umidade e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem.

4.3.5 Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

4.3.6 Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

4.3.7 Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

4.3.8 Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Observação: A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

4.4 GARANTIA

4.4.1 Garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação.

Observação: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante).

4.5 Descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS

4.5.1 Fundamento:

Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetados e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade.

4.5.2 Ensaios de descolamento:

4.5.2.1 Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento:

» Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão

colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60 ° C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos.

» Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação).

4.5.2.2 Ensaio de descolamento sob tração:

» Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas.

No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado.

Este “sanduiche” deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante.

» Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento.

» Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova.

» Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório.

» Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5 kN ou 200N/cm².

4.5.2.3 Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento:

» Descrição: um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60 ° C, e no máximo a 10% de umidade relativa, por 30 minutos.

Após esfriamento, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas.

No lado superior do corpo de prova, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado.

Este “sanduiche” deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de *Cianoacrilato*, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante.

» Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento.

» Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados do tracionamento de cinco corpos de prova.

» Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório.

» Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5 kN ou 200N/cm².

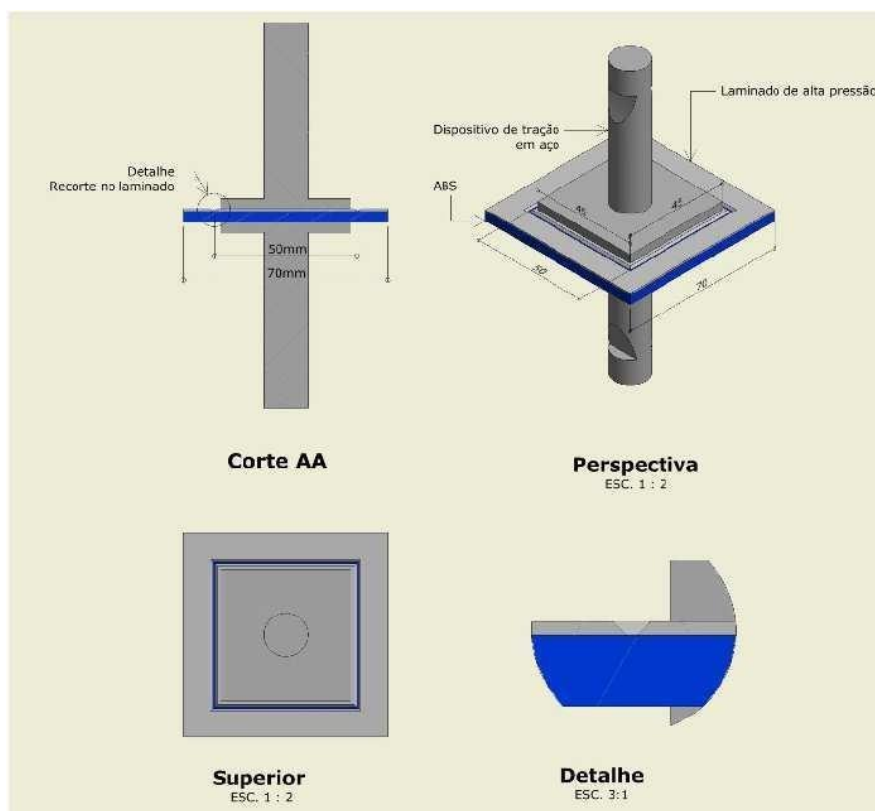


ILUSTRAÇÃO 1 – CORPO DE PROVA E DISPOSITIVOS DE TRAÇÃO

5. DO CONTROLE DE QUALIDADE

5.1 Os produtos deste Caderno de Informações Técnicas - CIT - estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pelo FNDE, pelas Contratantes, ou por instituição indicada por eles.

5.2 O Controle de Qualidade ocorrerá em duas Etapas, a saber:

5.2.1 Em 1ª Etapa (Análise do Protótipo): durante a fase de habilitação do pregão eletrônico, após convocação do pregoeiro;

5.2.2 Em 2ª Etapa (Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues): a qualquer tempo durante a vigência da(s) Ata(s) de Registro de Preços e/ou dos contratos firmados, na forma prevista neste CIT.

5.3 O Controle de Qualidade deverá considerar os requisitos técnicos e de segurança estabelecidos para cada item deste CIT.

5.3.1 A certificação de um produto é estritamente vinculada a suas especificações e ao seu projeto. Qualquer modificação em uma destas variáveis descaracteriza o produto certificado.

5.3.2 A vinculação do projeto/especificações ao produto que se encontra em fabricação não pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

5.4 Os protótipos apresentados poderão ser desmontados ou destruídos durante as Etapas de Controle de Qualidade.

5.5 Em qualquer Etapa do Controle de Qualidade, a critério do FNDE, poderão ser realizadas visitas técnicas às instalações da empresa ou fábrica.

5.6 O Controle de Qualidade compreenderá 2 (duas) Etapas, a saber:

5.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo

5.6.1.1 A empresa classificada em primeiro lugar em cada item, após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação, deverá contratar, com recursos próprios, um **Organismo de Certificação de Produto** – OCP – acreditado pela CGCRE-INMETRO (Coordenação Geral de Acreditação do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia), para a ABNT NBR 14006, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.1.2 Num prazo máximo de **30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro**, o licitante deverá entregar ao FNDE:

- a) 1 (um) protótipo de cada conjunto aluno;
- b) Manual de Uso e Conservação a ser fornecido no edital e seus anexos;
- c) Declaração de concordância com o fornecimento de informações relacionadas ao Controle de Qualidade (**Anexo F**);
- d) Declaração sobre a retirada de protótipos aprovados e reprovados, datada, assinada pelo representante legal da empresa ou procurador legalmente constituído (**Anexo G**);
- e) Certificado de Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual – “modelo FDE-FNDE”, emitido por Organismo de Certificação de Produto - OCP;
- f) Declaração emitida pelo OCP comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade ao projeto e à especificação. A declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados e nomes dos fabricantes da fita de borda utilizados nas montagens dos conjuntos certificados;
- g) Relatório de Avaliação de Protótipo - RAP.

5.6.1.2.1 O Relatório de Avaliação de Protótipo deverá conter as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do laboratório responsável pelas avaliações (se for o caso);
- c) Identificação clara e inequívoca do produto;

- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Declaração emitida pelo OCP comprovando a correspondência do protótipo ao projeto e especificação. A declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados utilizados nas montagens dos protótipos;
- h) Resultado da avaliação de conformidade dos protótipos aos projetos e especificações técnicas;
- i) Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações:

- » Dados do solicitante;
- » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno;
- » Nome do fabricante do componente (tampo);
- » Identificação/ descrição da amostra da mesa do conjunto aluno;
- » Fotos da mesa do conjunto aluno;
- » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo;
- » Descrição dos ensaios/ metodologia;
- » Resultados obtidos;
- » Equipamentos utilizados;
- » Data dos ensaios;
- » Data do relatório;
- » Assinatura do técnico responsável.

Observação: Os resultados do ensaio de “descolamento espontâneo sob aquecimento” devem ser expressos por meio de parecer conclusivo.

Observação: Os resultados dos ensaios de “descolamento sob tração” e “descolamento sob tração após aquecimento” devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do

rompimento, e pela média das forças obtidas.

j) Fotos coloridas dos protótipos avaliados (no mínimo duas fotos em diferentes ângulos e com tamanho mínimo de 9 cm x 12 cm);

k) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório.

5.6.1.2.2 Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros (CJA 04B, 05B e 06B), deverão ser apresentadas:

a) Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da origem da matéria-prima utilizada na cadeia de produção (**Anexo A**);

b) Declaração de proporção de material puro x material reciclado/recuperado, utilizado no porta-livros (**Anexo B**).

5.6.1.2.3 Deverá ser apresentada ainda, a declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado, emitida pelo fabricante do componente (**Anexo D**).

5.6.1.2.4 Laudo técnico que comprove a aderência às especificações técnicas dos componentes injetados, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração.

5.6.1.3 O licitante convocado para o mesmo produto (marca, fabricante e modelo idênticos), em diferentes regiões de abrangência, deverá entregar ao FNDE somente a quantidade de protótipos e documentos estabelecidos para um item.

5.6.1.4 Será admitida, opcionalmente e mediante manifestação expressa do licitante, a indicação de uma marca adicional de componentes plásticos assegurando a mesma qualidade da marca escolhida como primeira opção, com o intuito de mitigar eventuais desabastecimentos futuros na cadeia de produção junto aos fornecedores parceiros.

5.6.1.4.1 Caso opte pela indicação de duas marcas de componentes plásticos, o licitante deverá indicar qual marca será a primeira opção e que deverá já vir montada no protótipo a ser enviado na 1ª Etapa – Análise do Protótipo e qual marca será escolhida como opção adicional. Nesse caso, será necessário entregar ao FNDE, relativamente à marca adicional, somente os componentes plásticos desmontados avulsos ensaiados e certificados (sem a montagem no protótipo) de cada conjunto aluno, se for o caso, observando-se o mesmo prazo de entrega e apresentação da documentação prevista nos subitens 5.6.1.2, 5.6.1.2.1, 5.6.1.2.2., 5.6.1.2.3 e 5.6.1.2.4.

5.6.1.4.2 Ressalta-se que somente será necessária a apresentação de protótipos montados com a marca adicional de componentes plásticos ensaiados e certificados escolhida se o FNDE julgar pertinente e notificar a empresa licitante, formalmente, via e-mail ou ofício. Nesse caso, o prazo máximo para o recebimento do protótipo no FNDE é de 10 (dez) dias, contados a partir da ciência da notificação pelo licitante.

5.6.1.4.3 Cumpre destacar que não será permitida, em hipótese alguma, a montagem de um protótipo mesclando as marcas dos componentes escolhidas. Cada protótipo deverá ser integralmente montado com a utilização de apenas uma das marcas. A restrição é aplicável durante toda a fase de Controle de Qualidade, bem como durante o período de fornecimento dos produtos após a assinatura da Ata de Registro de Preços.

5.6.1.5 Os protótipos deverão ser entregues no protocolo do FNDE, exclusivamente no horário compreendido entre 08:00 às 12:00 e 14:00 às 18:00, embalado conforme descrito no subitem 4.3 - **EMBALAGEM** das especificações técnicas, com etiqueta de identificação, contendo as seguintes informações:

- a) “AMOSTRA”;
- b) Aos cuidados da Chefia de Projeto de Qualidade - CQUAL;
- c) Número do Pregão Eletrônico;
- d) Número e descrição do item;
- e) Identificação do fabricante;
- f) Identificação do fornecedor.

OBS: Não será aceita, em nenhuma hipótese, a entrega do mobiliário escolar, na sede do FNDE, em dias e horários diversos dos estipulados no subitem 5.6.1.5.

5.6.1.6 Se o protótipo, o Manual de Uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Protótipo não forem entregues no prazo estipulado no subitem 5.6.1.2, ou apresentarem não conformidades com o projeto ou com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e o FNDE poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

5.6.1.7 A avaliação será realizada por Comissão Técnica do FNDE/área demandante e/ou integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE, que verificarão a conformidade das características dos protótipos com as especificações técnicas deste CIT.

5.6.1.8 Caso algum protótipo não seja aprovado no decorrer da avaliação, a empresa poderá fazer as devidas correções e submetê-los a novas análises, desde que dentro do prazo estipulado para entrega do Relatório de Avaliação de Protótipo ao FNDE, conforme

subitem 5.6.1.2 deste CIT.

5.6.1.9 Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Protótipo, caso a empresa vencedora não tenha todos os protótipos aprovados, o FNDE poderá conceder prazo adicional máximo de **10 (dez) dias**, desde que a justificativa que fundamente o pedido se baseie em fatos imprevisíveis – que não abarcam a falta de planejamento prévio do licitante e a demora no início do processo de certificação do mobiliário junto ao OCP – e seja aceita, exclusivamente a critério do FNDE. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

5.6.1.10 O FNDE poderá solicitar informações diretamente ao OCP/Laboratório contratado pelo licitante, conforme declaração (**Anexo F**).

5.6.1.11 Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte dos protótipos são de responsabilidade exclusiva do licitante.

5.6.1.12 Qualquer manifestação do licitante, durante a Etapa de Análise do Protótipo, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito (e-mail: compc@fnde.gov.br).

5.6.1.13 Os protótipos reprovados durante a 1ª Etapa – Análise do Protótipo – estarão disponíveis para serem recolhidos pelo licitante, em até 15 (quinze) dias, após a homologação do item. Para a retirada, deverá ser enviado um e-mail com a solicitação no endereço eletrônico dqual@fnde.gov.br. O acompanhamento da homologação será de responsabilidade exclusiva do licitante e, caso não sejam retirados dentro do prazo estabelecido, estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

5.6.1.14 Os protótipos aprovados ficarão na posse do FNDE e serão utilizados como referência nas análises que vierem a ser executadas na **2ª Etapa do Controle de Qualidade**, além de eventuais confrontações futuras e com os lotes entregues. Poderão ser recolhidos pelo licitante em **até 30 (trinta) dias** após o término da vigência da Ata. Para a retirada, deverá ser enviado um e-mail com a solicitação no endereço eletrônico dqual@fnde.gov.br. O acompanhamento do prazo será de responsabilidade exclusiva do licitante e, caso não sejam retirados dentro do prazo estabelecido, estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

5.6.1.15 O licitante deverá entregar uma declaração (**Anexo G**) no prazo estipulado no subitem 5.6.1.2., declarando concordância e ciência sobre o período para a retirada dos protótipos aprovados e reprovados e, caso não se manifeste dentro do prazo estabelecido para cada situação, os protótipos estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

5.6.2 2ª Etapa —Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues

5.6.2.1 Todos os produtos de todos os lotes fabricados pela(s) empresa(s) de mobiliário escolar para atendimento aos contratos firmados em decorrência da utilização da(s) Ata(s) de Registro de Preços gerenciada(s) pelo FNDE no âmbito do pregão eletrônico regulamentado pelo edital do qual faz parte este Caderno de Informações Técnicas – CIT **deverão** atender integralmente às especificações e demais condições aqui estabelecidas, assim como deverão ser produzidos em total compatibilidade com os protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, na forma estabelecida no subitem 5.6.1. deste CIT.

5.6.2.2 A Análise da Produção será realizada pelo FNDE na condição de Órgão Gerenciador do Registro de Preços, nos termos dos incisos VII e X do art. 5º do Decreto nº 7.892/2013, da seguinte forma:

a) Análise Documental da Produção: tem por objetivo principal a comprovação de que o mobiliário escolar fabricado pelo(s) fornecedor(es) registrado(s) está regular em relação às leis e demais instrumentos normativos que regulam e vinculam esse segmento, inclusive o edital do pregão; consiste na análise, por parte do FNDE, de documentos relacionados à produção, tais como cronogramas, certificados, relatórios, laudos, declarações, atestados, planos de correção, etc., solicitados na forma disposta no subitem 5.6.2.3 deste CIT.

b) Análise da Produção: tem por objetivo principal verificar se o processo produtivo da(s) empresa(s) atende aos requisitos e condições estabelecidos neste CIT, se o projeto executivo do mobiliário escolar está sendo respeitado e se os produtos fabricados estão compatíveis às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, inclusive em relação aos protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, no que couber; consiste na vistoria do processo produtivo do(s) fornecedor(es) a partir de visita de servidor/avaliador do FNDE e/ou instituição parceira a suas instalações e/ou de solicitação de documentação, seguida da análise técnica realizada em amostra(s) aleatoriamente escolhida(s), tanto de produtos embalados e prontos para expedição quanto de partes e/ou componentes dos produtos, em conformidade ao disposto no subitem 5.6.2.4 deste CIT. A decisão sobre a forma de operacionalizar a execução da Análise da Produção ficará exclusivamente à critério do FNDE. A análise poderá ocorrer de maneira presencial ou com o auxílio remoto – mediante processo de autoinspeção – e contar com membros da Comissão Técnica e/ou integrantes de instituições parceiras

designados pelo FNDE.

c) Análise de Produtos Entregues: tem por objetivo principal verificar se os produtos fornecidos pela(s) empresa(s) aos entes contratantes guardam compatibilidade aos protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, além de possibilitar a coleta de dados e informações acerca da adequação dos produtos disponibilizados aos Estados, Distrito Federal e Municípios às suas necessidades, visando à eventual melhoria das especificações e do modelo de compras do FNDE; consiste na análise técnica, por servidor/avaliador do FNDE ou por integrantes de instituições parceiras, designados pelo FNDE, de mobiliário(s) aleatoriamente escolhido(s) dentre os produtos entregues pelo(s) fornecedor(es) às entidades contratantes, observado o disposto no subitem 5.6.2.5 deste CIT. Excepcionalmente, a Análise de Produtos Entregues poderá ser feita remotamente, por meio de solicitação de envio de formulários de pesquisa online, relatórios fotográficos, vídeos e demais documentos emitidos pelos entes contratantes, exclusivamente à critério do FNDE.

5.6.2.3 Análise Documental da Produção

5.6.2.3.1 A Análise Documental da Produção por parte do FNDE se dará por intermédio dos seguintes documentos, a serem apresentados na frequência e prazos dispostos a seguir:

Documento	Emissor	Modelo	Frequência	Prazo para envio ao FNDE	A contar
Aviso de Início da Produção	Fornecedor registrado	Anexo H	Única	20 (vinte) dias	Antes da data de início da produção
Cronograma de Produção e Entrega	Fornecedor registrado	Anexo I	Sempre que solicitado pelo FNDE	5 (cinco) dias úteis	Da requisição do FNDE

Confirmação da Manutenção	Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro para a ABNT NBR14006 – Móveis escolares – Cadeiras e	Conforme definido nos Requisitos Gerais de Certificação de Produto estabelecidos pelo INMETRO (RGCP)	De acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na(s) data(s) inicial(iniciais)	5 (cinco) dias úteis	Da emissão da Confirmação de Manutenção pelo OCP
	Mesas para Conjunto Aluno Individual.		da obtenção da 1ª certificação de cada produto		
Declaração de Concordância ao OCP para que este forneça informações diretamente ao FNDE acerca dos resultados de avaliações de qualidade dos itens em produção analisados por aquele Organismo	Fornecedor registrado	Anexo F	Única	5 (cinco) dias úteis	Da assinatura da Ata de Registro de Preços
Plano de Correção	Fornecedor registrado	Conforme subitem 5.6.2.4.6 deste CIT	Sempre que houver não conformidade a ser corrigida	20 (vinte) dias	Do recebimento, pela empresa, da Notificação do FNDE

5.6.2.3.2 Os modelos do Aviso de Início da Produção (**Anexo H**) e do Cronograma de Produção e Entrega (**Anexo I**) poderão ser ajustados/adaptados aos padrões de cada fornecedor registrado, desde que sejam mantidas, no mínimo, as informações solicitadas pelo FNDE.

5.6.2.3.2.1 Quando do envio do Aviso de Início da Produção, o fornecedor registrado deverá informar o Cronograma de Produção e Entrega referente ao primeiro mês de produção.

5.6.2.3.2.2 As informações relativas à produção/entrega dos demais mobiliários, objetos de CIT à parte, deverão, sempre que possível, ser agrupadas em um mesmo cronograma, para fins de melhor visualização e controle por parte do FNDE.

5.6.2.3.3 A Confirmação da Manutenção deve corresponder ao(s) Certificado(s) de Conformidade para Móveis Escolares (Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual) válido(s) e autenticado(s) apresentado(s) durante a Análise do Protótipo (1ª Etapa do Controle de Qualidade).

5.6.2.3.3.1 No caso da suspensão ou do cancelamento da Certificação, face à impossibilidade de produção e comercialização dos produtos por parte do fornecedor, o FNDE adotará as seguintes providências:

5.6.2.3.3.1.1 Suspensão da utilização da (s) Ata (s) de Registro de Preços para novas solicitações por parte dos órgãos participantes de compra nacional;

5.6.2.3.3.1.2 Suspensão da autorização para contratação para os órgãos participantes de compra nacional e não anuência a solicitações de adesão por parte de órgãos não participantes, se for o caso;

5.6.2.3.3.1.3 Ampla divulgação aos órgãos/entidades contratantes do mobiliário escolar para que tomem as devidas providências no âmbito da execução dos contratos firmados.

5.6.2.3.3.2 As medidas constantes do subitem 5.6.2.3.3.1 vigorarão até que o fornecedor tenha regularizado sua situação e detenha Certificado(s) válido(s), atendidos os critérios estabelecidos pelas normas do INMETRO e adotadas as providências junto ao Organismo Certificador de Produto – OCP, sem prejuízo da possibilidade de aplicação, por parte do FNDE, de sanções por descumprimento das condições da ata de registro de preços e de cancelamento do registro do fornecedor, com base no art. 20, I, do Decreto n.º 7.892/2013, bem como de sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

5.6.2.3.3.2.1 Caberá ao fornecedor, em conjunto ao OCP e dando ciência ao FNDE, adotar todas as providências cabíveis em relação aos produtos certificados colocados no mercado apresentando não conformidades que coloquem em risco a saúde e a segurança do consumidor e o meio ambiente, observados os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos do INMETRO (RGCP), inclusive no que se refere à destinação ambientalmente compromissada dos materiais/insumos que não possam ser reinseridos na produção.

5.6.2.3.3.3 O FNDE poderá solicitar ao OCP o fornecimento de laudos técnicos, relatórios, ensaios, etc. referentes aos processos de Avaliação de Manutenção da Certificação do (s) fornecedor(es) registrado(s), se for o caso.

5.6.2.3.3.4 Ao FNDE se resguarda o direito de, sempre que existirem fatos que o justifique, recomendar ao OCP a realização dos ensaios de manutenção a que se refere o subitem 5.1.2.1. da Portaria Inmetro nº 401/2020.

5.6.2.3.3.5 Tanto o(s) Certificado(s) de Conformidade para Móveis Escolares quanto o(s) Certificado(s) de Manutenção da Certificação deverão ser enviados pelo(s) fornecedor(es) registrado(s) aos órgãos/entidades contratantes do(s) item(itens) a que se refere a Certificação, sempre que por estes solicitados.

5.6.2.3.4 Todas as mesas e cadeiras do Conjunto-Aluno deverão ser entregues contendo o **Selo de Identificação da Conformidade**, conforme Anexo da Portaria Inmetro nº 401/2020.

5.6.2.3.4.1 O Selo de identificação deve ser fixado na superfície inferior do assento da cadeira e na superfície inferior do porta-livros (CJA04B, 05B e 06B).

5.6.2.3.5 Quaisquer alterações que impactem na regularidade e validade do(s) Certificado(s) de Conformidade para Móveis Escolares deverão ser comunicadas ao FNDE pelo(s) fornecedor(es) registrado(s) no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da ocorrência.

5.6.2.3.6 Fica dispensada de envio ao FNDE a Declaração de Concordância ao OCP, na forma disposta no subitem 5.6.2.3.1., o fornecedor que já houver incluído no escopo da Declaração enviada na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, conforme subitem 5.6.1.2., “c”, deste CIT, a amplitude dos resultados de avaliações de qualidade dos itens em produção (2ª Etapa do Controle de Qualidade).

5.6.2.3.7 Compete à(s) empresa(s) registrada(s) exigir(em) dos seus fornecedores de insumos e componentes a atualização das Declarações a que se referem os subitens 5.6.1.2.2. a 5.6.1.2.3., sempre que for o caso, seguido do envio dessa documentação ao FNDE no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da sua emissão, observados os respectivos modelos constantes nos **Anexos A à D** deste CIT.

5.6.2.3.8 O não envio da documentação relacionada à Análise Documental da Produção, na forma e nos prazos previstos neste CIT, sujeita o fornecedor registrado às providências estabelecidas nos subitens 5.6.2.3.3.1. e 5.6.2.3.3.2. deste CIT, no que couber, assim como às sanções previstas na (s) Ata(s) de Registro de Preços.

5.6.2.4 Análise da Produção

5.6.2.4.1 A Análise da Produção poderá ser realizada por equipe técnica do FNDE ou instituições parceiras, presencialmente ou com o auxílio remoto – mediante procedimento de autoinspeção – em diferentes momentos ao longo da vigência de cada Ata de Registro de Preços e/ou dos contratos delas decorrentes.

5.6.2.4.1.1 Eventual cronograma de visitas técnicas será definido pelo FNDE segundo critérios próprios, podendo levar em consideração as informações fornecidas pela(s) empresa(s) por meio dos documentos “Aviso de Início da Produção” e “Cronograma de Produção e Entrega”, na forma disposta no subitem 5.6.2.3.1. deste CIT, ou a partir de informações obtidas/confirmadas junto aos órgãos/entidades contratantes, se necessário.

5.6.2.4.1.2 O FNDE se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, realizar visitas técnicas sem prévio agendamento junto ao(s) fornecedor(es) registrado(s).

5.6.2.4.1.3 Os custos das atividades de Análise da Produção executadas pelo FNDE correrão a suas expensas.

5.6.2.4.2 A equipe técnica responsável pela visita será designada pelo (a) Diretor(a) de Administração do FNDE.

5.6.2.4.2.1 Sempre que possível, comporá a equipe técnica pelo menos um servidor da Diretoria de Administração do FNDE.

5.6.2.4.2.2 A critério do FNDE, poderá compor a equipe técnica colaborador eventual com comprovada experiência em Controle de Qualidade, metrologia, análise da conformidade e/ou em processos produtivos da indústria moveleira, observadas as parcerias e acordos de cooperação celebrados por esta Autarquia.

5.6.2.4.3 Nas visitas técnicas serão analisadas amostras dos produtos constantes de lotes já inspecionados e liberados pelo Controle de Qualidade da fábrica, na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

5.6.2.4.3.1 A análise da equipe técnica envolverá todas as especificações técnicas e demais condições estabelecidas neste CIT, assim como os aspectos de segurança, resistência e durabilidade dos produtos, podendo, inclusive, adentrar aos aspectos dimensionais e demais elementos constitutivos constantes dos Projetos Executivos.

5.6.2.4.3.2 A critério da equipe técnica, poderão ser analisadas partes/peças/componentes dos produtos em linha de produção, para fins de verificação do cumprimento das especificações técnicas estabelecidas neste CIT.

5.6.2.4.4 As visitas técnicas serão documentadas, inclusive por meio de registros fotográficos, e será elaborado Relatório Técnico de Visita, o qual será encaminhado ao respectivo fornecedor para conhecimento e adoção das providências cabíveis.

5.6.2.4.4.1 O Relatório Técnico de Visita demonstrará os itens que foram objeto de análise, os parâmetros de avaliação, os resultados observados e, se for o caso, as não conformidades identificadas, os itens/subitens deste CIT que foram descumpridos e demais informações que se mostrem relevantes para o processo de Controle de Qualidade.

5.6.2.4.5 Na impossibilidade de ocorrer a visita técnica às instalações da empresa ou fábrica, ficará a critério desta Autarquia a solicitação de quaisquer documentações relativas ao processo produtivo para fins de Controle de Qualidade.

5.6.2.4.6 As não conformidades identificadas nas visitas técnicas ou na documentação solicitada deverão ser objeto de proposição de Plano de Correção por parte do fornecedor, o qual deverá ser enviado ao FNDE no prazo de 20 (vinte) dias, a contar do recebimento da Notificação por parte desta Autarquia.

5.6.2.4.6.1 O Plano de Correção deverá contemplar, no mínimo, as possíveis causas identificadas para cada não conformidade verificada, a solução proposta para eliminá-las, o cronograma de execução e as formas de incorporação da solução às rotinas de Controle de Qualidade da empresa, com vistas a não recorrência das não conformidades, além de registros fotográficos demonstrando a implementação das ações corretivas.

5.6.2.4.6.2 O FNDE analisará a pertinência, suficiência e adequação do Plano de Correção apresentado pelo fornecedor para o saneamento das não conformidades verificadas, e, no caso de não ser acatado, deverá ser objeto de nova proposição no prazo de 10 (dez) dias, a contar do recebimento da Notificação do FNDE.

5.6.2.4.6.2.1 Aplica-se o disposto neste item para os casos de acatamento parcial do Plano de Correção, relativamente aos pontos não acatados.

5.6.2.4.6.2.2 Será possível ao fornecedor enviar até 2 (dois) planos de correção que versem sobre o mesmo rol de não conformidades. Será considerado “mesmo rol”, para fins da contabilização da quantidade de Planos de Correção a serem aceitos, as inconformidades remanescentes contidas no primeiro Plano de Correção solicitado.

5.6.2.4.6.3 A critério do FNDE, o Plano de Correção proposto pelo fornecedor e acatado por esta Autarquia será objeto de confirmação de sua implementação em outras visitas técnicas às instalações da empresa ou fábrica e/ou por meio da Análise de Produtos Entregues, remotamente ou não, a que se refere o subitem 5.6.2.5 deste CIT.

5.6.2.4.6.4 O não encaminhamento ou não acatamento do segundo Plano de Correção, na forma estabelecida, assim como o não cumprimento das ações propostas, implicará descumprimento das regras do Controle de Qualidade, passível da adoção das providências constantes dos subitens 5.6.2.3.3.1. a 5.6.2.3.3.3. deste CIT, bem como da possibilidade de aplicação, por parte do FNDE, de sanções por descumprimento das condições da ata de registro de preços e de cancelamento do registro do fornecedor, com base no art. 20, I, do Decreto n.º 7.892/2013.

5.6.2.4.7 Os resultados das referidas visitas constituem-se em fundamento para eventual

aplicação de sanções por parte do FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, ao (s) fornecedor (es) registrado (s), caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade, sem prejuízo das demais regras estabelecidas pelos Requisitos de Avaliação da Conformidade definidos pela Portaria Inmetro nº 401/2020.

5.6.2.4.8 Os resultados das visitas técnicas poderão ser divulgados, inclusive em meio eletrônico, com o intuito de contribuir para a melhoria do processo de especificações, uso e fabricação dos produtos, bem como dos controles implementados tanto pelas empresas quanto pelo FNDE.

5.6.2.5 Análise de Produtos Entregues

5.6.2.5.1 A Análise de Produtos Entregues poderá ser realizada pelo FNDE ou por representantes das entidades contratantes que vierem a receber os itens contratados, via relatório remoto, que poderá contemplar formulários de pesquisas online, fotos e vídeos, a ser encaminhado ao FNDE ao longo da vigência de cada Ata de Registro de Preços e/ou dos contratos delas decorrentes.

5.6.2.5.2 A Análise de Produtos Entregues poderá ser realizada a partir de amostra retirada do(s) lote(s) fornecido(s) pela(s) empresa(s) registrada(s) e ainda estocado(s) em depósito/almojarifado do órgão/entidade contratante, em embalagem original, da forma que houver sido entregue pelo(s) fornecedor(es).

5.6.2.5.2.1 A Análise de Produtos Entregues seguirá, no que couber, os mesmos parâmetros empregados na Análise da Produção, caso ocorra, conforme disposto no subitem 5.6.2.4.3.1.

5.6.2.5.2.2 No caso de ser realizada Análise de Produtos Entregues que já estejam em uso, ou fora de suas embalagens originais, a análise limitar-se-á aos aspectos estruturais, dimensionais, de montagem, componentes, revestimento, solda, acabamento, pintura, identificação do produto, do fornecedor, do padrão dimensional, do selo do INMETRO, de segurança, resistência e durabilidade.

5.6.2.5.3 O FNDE ou os representantes das entidades contratantes documentarão, inclusive por meio de registros fotográficos/vídeos, todas as atividades realizadas no âmbito da Análise de Produtos Entregues, e o FNDE elaborará Relatório de Análise de Produtos Entregues, observando, no que couber, o disposto no subitem 5.6.2.4.4.1. deste CIT.

5.6.2.5.3.1 O Relatório de Análise de Produtos Entregues será encaminhado ao

respectivo fornecedor e ao órgão/entidade interessado, para conhecimento e adoção das providências cabíveis, observadas as competências consignadas na(s) Ata(s) de Registro de Preços e no(s) contrato(s) firmado(s), conforme o caso.

5.6.2.5.3.2 O FNDE, observadas suas competências na qualidade de Órgão Gerenciador do Registro de Preços, poderá notificar o(s) fornecedor(s) registrado(s) acerca do descumprimento das regras de Controle de Qualidade estabelecidas neste CIT e consignadas na(s) Ata(s) de Registro de Preços, estabelecendo prazo para manifestação e, se for o caso, para apresentação de Plano de Correção, na forma disposta no subitem 5.6.2.4.6. deste CIT.

5.6.2.5.4 A Análise de Produtos Entregues constitui em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, ao(s) fornecedor(es) registrado(s), caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade, sem prejuízo das demais regras estabelecidas pelos Requisitos de Avaliação da Conformidade definidos pela Portaria Inmetro n.º 401/2020.

5.6.2.5.5 Serão disponibilizadas Listas de Verificação no Portal do FNDE ou em outro meio alternativo, exclusivamente a critério do FNDE, para serem preenchidas pelas entidades contratantes para a checagem das especificações técnicas dos produtos e identificação de eventuais não conformidades, podendo ser anexadas ao Termo de Recusa do Objeto, conforme estabelecido no Termo de Referência.

5.6.2.5.5.1 Os resultados das análises de produtos entregues serão amplamente divulgados, inclusive em meio eletrônico, com o intuito de contribuir para a melhoria do processo de especificações, uso e fabricação dos produtos, bem como dos controles implementados tanto pelas empresas quanto pelo FNDE.

5.6.2.5.6 A Análise de Produtos Entregues não se confunde com as atividades de acompanhamento e fiscalização da execução contratual por parte dos órgãos/entidades contratantes, nos termos do art. 67 da Lei nº 8.666/1993 e do art. 6º, §1º, do Decreto nº 7.892/2013.

5.6.2.5.6.1 Eventuais processos administrativos relacionados ao descumprimento de cláusulas contratuais por parte do(s) fornecedor(es) registrado(s) serão conduzidos pela Administração dos órgãos/entidades contratantes, no âmbito da relação jurídica estabelecida entre Contratante e Contratada.

5.6.2.5.6.2 Em cumprimento à sua competência legal de prestação de assistência técnica aos Estados, DF e Municípios, o FNDE disponibilizará aos órgãos/entidades contratantes do mobiliário escolar instrumentos administrativos para auxiliá-los em

relação ao Controle de Qualidade dos produtos recebidos a partir dos contratos firmados com o(s) fornecedor(es) registrado(s).

ANEXO F

DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA COM O FORNECIMENTO DE INFORMAÇÕES RELACIONADAS AO CONTROLE DE QUALIDADE

Nome do representante legal da empresa:

CNPJ da empresa:

O Laboratório/OCP por mim contratado, nos termos do Edital do Pregão Eletrônico nº XX/20XX, fica autorizado a fornecer ao FNDE, caso necessário, todas as informações acerca dos relatórios de ensaio e/ou certificados de conformidade, conforme subitem 1.6.1.10. do Caderno de Informações Técnicas (CIT).

Local e data.

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

ANEXO G

DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA E CIÊNCIA DO PROCEDIMENTO DE RETIRADA DE PROTÓTIPOS APROVADOS / REPROVADOS

A empresa _____, inscrita sob o CNPJ nº _____, com sede no endereço _____, por intermédio de seu representante legal, DECLARA que concorda e tem ciência que, em caso de reprovação, a empresa terá o período de 15 (quinze) dias, após a homologação do item, para a retirada dos protótipos reprovados e, em caso de aprovação, a empresa terá o período de 30 (trinta) dias, após o término da vigência da Ata, para retirar os protótipos aprovados, conforme disposto nos subitens 5.6.1.12 a 5.6.1.14 do Caderno de Informações Técnicas do Pregão Eletrônico nº XX/XXXX.

Cidade, DD/MM/AAAA.

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

ANEXO H

MODELO DE AVISO DE INÍCIO DA PRODUÇÃO

Cidade/UF, _____ de _____ de _____

A empresa _____, CNPJ n.º _____, beneficiária da Ata de Registro de Preços n.º _____/_____, decorrente do pregão eletrônico FNDE n.º _____/_____, em cumprimento às regras de Controle de Qualidade estabelecidas no Caderno de Informações Técnicas – CIT, anexo ao edital, acerca da Etapa de Análise da Produção (2ª Etapa do Controle de Qualidade), comunica ao Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação – FNDE que iniciará, em _____/_____, a produção do mobiliário escolar para atendimento aos contratos firmados a partir da utilização da referida Ata.

Inicialmente, o primeiro mês de produção abrangerá o(s) item(itens) e quantidade(s) constante(s) do Cronograma de Produção e Entrega em anexo, na forma prevista no CIT.

Oportunamente, registramos que o envio desta comunicação ao FNDE observa o prazo mínimo de 20 (vinte) dias de antecedência em relação à data de início da produção, na forma estabelecida no CIT.

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

ANEXO I

MODELO DE CRONOGRAMA DE PRODUÇÃO E ENTREGA

Cidade/UF, _____ de _____ de _____

A empresa _____, CNPJ n.º _____, beneficiária da Ata de Registro de Preços n.º _____/_____, decorrente do pregão eletrônico FNDE n.º _____/_____, em cumprimento às regras de Controle de Qualidade estabelecidas no Caderno de Informações Técnicas – CIT, anexo ao edital, acerca da Etapa de Análise da Produção (2ª Etapa do Controle de Qualidade), apresenta ao Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação – FNDE o cronograma de produção e entrega do mobiliário escolar para o período abaixo indicado:

Ano:

2023	2024	2025
------	------	------

Mês/meses:

JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN
JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ

Tabela 1: Relação dos itens em produção no período em função das entidades contratantes:

Entidade Contratante	UF	Contrato	Quantidade de cada item em produção	Data provável de entrega	Lote previsto para entrega
			CJA-06b		

Tabela 2: Programação da produção diária prevista para o período:

Data	Lote	Quantidade da produção diária prevista para cada item	Total
		CJA-06b	

Oportunamente, registramos que o envio deste cronograma observa o prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis após a solicitação do FNDE, na forma estabelecida no CIT.

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo