



**FNDE**

*Fundo Nacional  
de Desenvolvimento  
da Educação*

**Controle de Qualidade**

**1ª e 2ª Etapas – Mobiliário Escolar**

**Conjunto para Professor (CJP-01)**

**Mesa Acessível para pessoa em cadeira de rodas -  
PCR (MA-02)**

## **Sumário**

<b>1. DO CONTROLE DE QUALIDADE.....</b>	<b>3</b>
<b>2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....</b>	<b>3</b>
<b>3. DAS ETAPAS DO CONTROLE DE QUALIDADE .....</b>	<b>4</b>
<b>3.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo .....</b>	<b>4</b>
<b>3.6.2 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de     Produtos Entregues .....</b>	<b>9</b>
<b>3.6.2.3 Análise Documental da Produção.....</b>	<b>11</b>
<b>3.6.2.4 Análise da Produção .....</b>	<b>16</b>
<b>3.6.2.5 Análise de Produtos Entregues .....</b>	<b>18</b>
<b>3.6.3 Disposições finais acerca da 1ª Etapa – Análise do Protótipo e da 2ª     Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos     Entregues.....</b>	<b>20</b>

## **Encartes**

**ENCARTE D – DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE  
CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO**

**ENCARTE F – DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA COM O  
FORNECIMENTO DE INFORMAÇÕES RELACIONADAS AO CONTROLE  
DE QUALIDADE**

**ENCARTE G – DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA E CIÊNCIA DO  
PROCEDIMENTO DE RETIRADA DE PROTÓTIPOS APROVADOS /  
REPROVADOS**

**ENCARTE H – MODELO DE AVISO DE INÍCIO DA PRODUÇÃO**

**ENCARTE I – MODELO DE CRONOGRAMA DE PRODUÇÃO E ENTREGA**

**ENCARTE J – *CHECKLIST* DE AVALIAÇÃO DE COMPONENTES  
INJETADOS**

**ENCARTE K – MODELO DE RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO DE  
PROTÓTIPO - RAP**

## **1. DO CONTROLE DE QUALIDADE**

**1.1** O Controle de Qualidade realizado no âmbito do Registro de Preços Nacional - RPN é regulamentado por meio da PORTARIA Nº 341, DE 19 DE JUNHO DE 2023 e pela legislação que rege o certame. Ocorrerá durante a fase de planejamento e também durante a fase de execução, em 1ª Etapa, após a aceitação da proposta, por parte do pregoeiro e antes da homologação, e, em 2ª Etapa, no transcorrer da vigência da ata de registro de preços e dos contratos dela decorrentes e poderá ser realizado, presencialmente ou não, pelo FNDE, por instituições parceiras, bem como, adicionalmente, executado com auxílio remoto pelos órgãos e entidades participantes e não participantes, que auxiliarão esta Autarquia, reportando eventuais não conformidades, respondendo pesquisas, questionários e realizando registros fotográficos e por vídeo.

## **2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

**2.1** ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.

**2.2** ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio.

**2.3** ABNT NBR 9050:2020 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.

**2.4** ABNT NBR 9050:2020 Errata 1:2021 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.

**2.5** ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

**2.6** ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

**2.7** ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 - Avaliação do grau de enferrujamento.

**2.8** ABNT NBR 11003:2023 – Tintas – Determinação da aderência.

**2.9** ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração.

### **3. DAS ETAPAS DO CONTROLE DE QUALIDADE**

**3.1** O Controle de Qualidade ocorrerá em duas Etapas, especificamente:

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

**3.1.2** 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 Anexo.

**3.2** O Controle de Qualidade deverá considerar os requisitos técnicos e de segurança estabelecidos para cada item do Caderno de Informações Técnicas – CIT.

**3.2.1** 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.

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

**3.3** O conjunto deve receber Manual de Uso e Conservação, por meio de QR CODE, tipo dinâmico, não expirável, com dimensões de 3 cm x 3 cm, com moldura nas bordas (para melhor contraste), 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 orientativos “MANUAL DE USO E CONTROLE DE QUALIDADE”, dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.

**3.3.1** No mesmo QR CODE, a licitante deverá colocar outra URL fornecida pelo FNDE no decorrer da 1ª Etapa do Controle de Qualidade, após a convocação pelo pregoeiro.

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

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

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

#### **3.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo**

**3.6.1.1** 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 14006:2008, para atestar a conformidade dos produtos em relação às condições estabelecidas neste Anexo, no que couber, bem como às especificações técnicas do Caderno de Informações Técnicas - CIT.

**3.6.1.2** 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 CJP-01 e MA-02;
- b) Manual de Uso e Conservação e o URL disponibilizado pelo FNDE, ambos com o acesso pelo QR CODE, tipo dinâmico, não expirável, com dimensões de 3 cm x 3 cm, com moldura nas bordas (para melhor contraste), impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa;
- c) Declaração de concordância com o fornecimento de informações relacionadas ao Controle de Qualidade (**Encarte F**);
- d) Declaração sobre a retirada de protótipos aprovados e reprovados, datada, assinada pelo representante legal da empresa ou procurador legalmente constituído (**Encarte G**);
- e) *Checklist* de avaliação de componentes injetados, devidamente preenchido, correspondente aos modelos de mobiliário a que se aplicam (**Encarte J**);
- f) Relatório de Avaliação de Protótipo – RAP (**Encarte K**).

**3.6.1.2.1** 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 às especificações técnicas. 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 às especificações técnicas;

i) Laudo técnico de ensaio (originais ou cópias autenticadas) que comprove a qualidade da colagem da fita de borda, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios de acordo com a ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou por laboratório acreditado para realização dos ensaios de acordo com a ABNT NBR 16332:2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio;

**Observações:**

- Alternativamente, poderá ser aceito laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis coloridas do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm), identificação do fabricante, data e técnico responsável.

j) Laudo técnico que comprove a aderência às especificações técnicas dos componentes injetados, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração;

k) Laudo técnico de ensaio (originais ou cópias autenticadas) que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 (trezentas) horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO;

l) Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio;

- m) Fotos coloridas dos protótipos avaliados (no mínimo duas fotos em diferentes ângulos e com tamanho mínimo de 9 cm x 12 cm);
- n) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório.

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

**3.6.1.3** 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.

**3.6.1.4** Será admitida, opcionalmente e mediante manifestação expressa do licitante, a indicação de uma marca adicional de componentes plásticos, com o intuito de mitigar eventuais desabastecimentos futuros na cadeia de produção junto aos fornecedores parceiros.

**3.6.1.4.1** 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) e suas devidas documentações, referentes a cada CJP-01 e MA-02, se for o caso, observando-se o mesmo prazo de entrega e apresentação da documentação prevista nos subitens 3.6.1.2, 3.6.1.2.1 e 3.6.1.2.2.

**3.6.1.4.2** 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/fornecedora, 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.

**3.6.1.4.3** 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 bem como dos contratos dela decorrentes.

**3.6.1.5** Os protótipos deverão ser entregues no protocolo do FNDE, exclusivamente no horário compreendido entre 08:00h às 12:00h e 14:00h às 18:00h, embalado conforme descrito no subitem **EMBALAGEM**, do Caderno de Informações Técnicas - CIT, com etiqueta de identificação, contendo as seguintes informações:

- a) “PROTÓTIPO”;
- 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 3.6.1.5.

**3.6.1.6** Caso o protótipo, o Manual de Uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Protótipo não sejam entregues no prazo estipulado no subitem 3.6.1.2 ou apresentem não conformidades com o projeto ou com as especificações técnicas, o licitante será desclassificado do certame e o FNDE poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

**3.6.1.7** A avaliação será realizada pelo FNDE, que poderá, a seu exclusivo critério, designar Comissão Técnica, composta de servidores da Autarquia, de membros da área/órgão demandante e/ou de integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE e que verificarão a conformidade das características dos protótipos com as especificações técnicas do CIT.

**3.6.1.8** 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 3.6.1.2 deste Anexo.

**3.6.1.9** 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/ou na execução do laudo técnico de ensaio de névoa salina,

se for o caso, e seja aceita, exclusivamente a critério do FNDE. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

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

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

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

**3.6.1.13** 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](mailto: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.

**3.6.1.14** 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](mailto: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.

**3.6.1.15** O licitante deverá entregar uma declaração (**Encarte G**) no prazo estipulado no subitem 3.6.1.2., 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.

### **3.6.2 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues**

**3.6.2.1** **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 o 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 3.6.1. deste Anexo.

**3.6.2.2** A Análise da Produção será realizada pelo FNDE na condição de Órgão Gerenciador do Registro de Preços, nos termos dos incisos IX e XIV do art. 7º do Decreto nº 11.462/2023, 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 3.6.2.3 deste Anexo.

**b) Análise da Produção:** tem por objetivo principal verificar se o processo produtivo da(s) empresa(s) atende aos requisitos e condições estabelecidos neste Anexo, 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 3.6.2.4 deste Anexo. 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 por parte do próprio fornecedor – e contar com membros da Comissão Técnica, caso exista 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 3.6.2.5 deste Anexo. 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.

### 3.6.2.3 Análise Documental da Produção

**3.6.2.3.1** 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:

<b>Documento</b>	<b>Emissor</b>	<b>Modelo</b>	<b>Frequência</b>	<b>Prazo para envio ao FNDE</b>	<b>A contar</b>
Aviso de Início da Produção	Fornecedor registrado	<b>Encarte H</b>	Única	20 (vinte) dias	Antes da data de início da produção
Cronograma de Produção e Entrega	Fornecedor registrado	<b>Encarte I</b>	Sempre que solicitado pelo FNDE	5 (cinco) dias úteis	Da requisição do FNDE
Relatório de Avaliação do Produto	Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro para a ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual.	Conforme descrito no subitem 3.6.2.3.3 deste Anexo	3 (três) vezes, ao longo da vigência da(s) Ata(s) e/ou dos contratos firmados, na forma estipulada no subitem 3.6.2.3.3 deste Anexo	60 (sessenta) dias úteis	Da definição, pelo FNDE, do lote a ser avaliado

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	<b>Encarte F</b>	Única	5 (cinco) dias úteis	Da assinatura da Ata de Registro de Preços
Plano de Correção	Fornecedor registrado	Conforme subitem 3.6.2.4.6 deste Anexo	Sempre que houver não conformidade a ser corrigida	20 (vinte) dias	Do recebimento, pela empresa, da Notificação do FNDE

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

**3.6.2.3.2.1** 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.

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

**3.6.2.3.3** O Relatório de Avaliação do Produto deverá ser produzido e assinado por Organismo de Certificação de Produto – OCP (acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual) em 3 (três) momentos ao longo da vigência da(s) Ata(s) de Registro de Preços e/ou dos contratos dela(s) decorrentes).

**3.6.2.3.3.1** Os lotes dos quais deverão ser retiradas as amostras para a avaliação por parte do OCP serão definidos pelo FNDE, a partir das informações prestadas pelo



fornecedor por meio do Aviso de Início da Produção (**Encarte H**) e do Cronograma de Produção e Entrega (**Encarte I**):

**3.6.2.3.3.1.1** O FNDE se resguarda o direito de estabelecer os 3 (três) momentos de avaliação do produto, conforme critérios próprios decorrentes de sua estratégia de avaliação de registro de preços.

**3.6.2.3.3.2** O OCP se responsabilizará por avaliar a conformidade das amostras às especificações e requisitos estipulados no Caderno de Informações Técnicas – CIT e ao protótipo ensaiado na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, conforme disposto no subitem 3.6.1.2.1.

**3.6.2.3.3.2.1** As amostras devem ser coletadas em lote já inspecionado e liberado pelo Controle de Qualidade da fábrica, na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização, podendo o OCP, durante a coleta, solicitar componentes ou acessórios adicionais.

**3.6.2.3.3.2.2** O OCP deve se responsabilizar por garantir a aleatoriedade das amostras e deve estabelecer o procedimento para a coleta das mesmas na unidade fabril, inclusive em relação à sua identificação e lacração.

**3.6.2.3.3.2.3** Deverão ser coletadas amostras de um mesmo lote, em triplicata, sendo uma para prova, outra para contraprova e outra para testemunha.

**3.6.2.3.3.2.4** A critério do fornecedor, mediante solicitação formal ao OCP, as amostras de contraprova e testemunha não necessariamente precisarão ser ensaiadas. Neste caso, não poderá haver contestação dos resultados obtidos na amostra prova.

**3.6.2.3.3.3** O Relatório de Avaliação do Produto deverá conter, no mínimo, as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do(s) laboratório(s) responsável(is) pelas medições e ensaios;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto medido e ensaiado;
- d) Identificação clara e inequívoca do lote do qual foram obtidas as amostras ensaiadas;
- e) Identificação do fabricante;
- f) Identificação do fornecedor;
- g) Identificação do fabricante de cada componente injetado e/ou de compensadomoldado que compõe a montagem;
- h) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e

requisitos estipulados no CIT;

i) Laudos referentes aos resultados dos seguintes ensaios da norma ABNT NBR 14006:2008:

- 4.3.3. Saliências, reentrâncias ou perfurações cortantes;
- 4.3.4. Saliências perfurantes;
- 4.3.5. Respingos de solda;
- 4.1.2.2. Qualidade da colagem (quando aplicável);
- 4.3.13.1. Resistência à corrosão;
- 4.3.13.2. Espessura da Camada;
- 4.3.13.3. Aderência da Camada.

j) Fotos coloridas do produto avaliado;

k) Parecer conclusivo sobre a avaliação, mediante declaração de conformidade ou não conformidade do produto avaliado às especificações e requisitos constantes no CIT e ao protótipo ensaiado na 1ª Etapa do Controle de Qualidade;

l) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo Relatório.

**3.6.2.3.3.4** Caso o Relatório de Avaliação do Produto contenha Parecer Conclusivo que aponte para a não conformidade do produto avaliado às especificações e requisitos constantes no CIT e ao protótipo ensaiado na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, o FNDE adotará as seguintes providências:

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

**3.6.2.3.3.4.2** 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;

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

**3.6.2.3.3.5** As medidas constantes do subitem 3.6.2.3.3.4 vigorarão até que o fornecedor tenha regularizado sua situação, atendidos os critérios estabelecidos neste Anexo e adotadas as providências junto ao OCP visando à correção das não conformidades apontadas e à realização de novas avaliações atestando as correções implementadas, até que se obtenha Relatório de Avaliação do Produto em conformidade ao estabelecido,

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. 28, I do Decreto nº 11.462/2023, bem como de sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

**3.6.2.3.3.5.1** Os lotes reprovados não poderão ser liberados para comercialização, de modo que caberá ao fornecedor, em conjunto ao OCP e dando ciência ao FNDE, adotar todas as providências cabíveis em relação aos produtos colocados no mercado apresentando não conformidades que coloquem em risco a saúde e a segurança do consumidor e o meio ambiente, observados, por analogia e no que couber, 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.

**3.6.2.3.3.6** O Relatório de Avaliação do Produto deverá ser enviado pelo(s) fornecedor(es) registrado(s) aos órgãos/entidades contratantes, sempre que por estes solicitados.

**3.6.2.3.3.7** Os custos das atividades de avaliação do produto por parte do OCP correrão às expensas do fornecedor registrado.

**3.6.2.3.4** Fica dispensada de envio ao FNDE a Declaração de Concordância ao OCP, na forma disposta no subitem 3.6.2.3.1., o fornecedor que já houver incluído no escopo da Declaração enviada na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, conforme subitem 3.6.1.2., “c”, deste Anexo, a amplitude dos resultados de avaliações de qualidade dos itens em produção (2ª Etapa do Controle de Qualidade).

**3.6.2.3.5** Compete à(s) empresa(s) registrada(s) exigir(em) dos seus fornecedores de insumos e componentes a atualização a Declaração a que se refere o subitem 3.6.1.2.2, 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, observado o respectivo modelo constante do **Encarte D** deste Anexo.

**3.6.2.3.6** O não envio da documentação relacionada à Análise Documental da Produção, na forma e nos prazos previstos neste Anexo, sujeita o fornecedor registrado às providências estabelecidas nos subitens 3.6.2.3.3.4. e 3.6.2.3.3.5. desse Anexo, no que couber, assim como às sanções previstas na (s) Ata(s) de Registro de Preços.

#### **3.6.2.4 Análise da Produção**

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

**3.6.2.4.1.1** 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 3.6.2.3.1. deste Anexo, ou a partir de informações obtidas/confirmadas junto aos órgãos/entidades contratantes, se necessário.

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

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

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

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

**3.6.2.4.2.2** 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.

**3.6.2.4.3** 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.

**3.6.2.4.3.1** A análise da equipe técnica envolverá todas as especificações técnicas do CIT e demais condições estabelecidas neste Anexo, 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.

**3.6.2.4.3.2** 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 no CIT.

**3.6.2.4.4** 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.

**3.6.2.4.4.1** 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 Anexo e do CIT, que foram descumpridos e demais informações que se mostrem relevantes para o processo de Controle de Qualidade.

**3.6.2.4.5** 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.

**3.6.2.4.6** 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.

**3.6.2.4.6.1** 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.

**3.6.2.4.6.2** 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.

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

**3.6.2.4.6.2.2** 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.

**3.6.2.4.6.3** 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 3.6.2.5 deste Anexo.

**3.6.2.4.6.4** 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 3.6.2.3.3.4. a 3.6.2.3.3.5. deste Anexo, 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. 28, I do Decreto nº 11.462/2023, bem como de sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

**3.6.2.4.6.5** 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 neste Anexo, no edital e nos seus demais documentos.

**3.6.2.4.7** 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.

### **3.6.2.5 Análise de Produtos Entregues**

**3.6.2.5.1** 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.

**3.6.2.5.2** 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).

**3.6.2.5.2.1** A Análise de Produtos Entregues seguirá, no que couber, os mesmos parâmetros empregados na Análise da Produção, caso ocorra, conforme disposto no subitem 3.6.2.4.3.1.

**3.6.2.5.2.2** 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, de segurança, resistência e durabilidade.

**3.6.2.5.3** 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 3.6.2.4.4.1. deste Anexo.

**3.6.2.5.3.1** 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.

**3.6.2.5.3.2** 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 Anexo 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 3.6.2.4.6. deste Anexo.

**3.6.2.5.3.3** 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 neste Anexo, no edital e nos demais documentos.

**3.6.2.5.4** 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.

**3.6.2.5.4.1** 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.

**3.6.2.5.5** 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. 117 da Lei nº 14.133/2021 e do art. 8º, IX, do Decreto nº 11.462/2023.

**3.6.2.5.5.1** 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.

**3.6.2.5.5.2** 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).

### **3.6.3 Disposições finais acerca da 1ª Etapa – Análise do Protótipo e da 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues**

**3.6.3.1** A critério exclusivo do FNDE, mediante apresentação de solicitação e de justificativa por parte do licitante/fornecedor, poderá ser concedido prazo adicional para a entrega da documentação técnica relativa às etapas do Controle de Qualidade.

**3.6.3.2** O FNDE se resguarda o direito de, sempre que existirem fatos que o justifiquem, comunicar ao respectivo Organismo de Certificação de Produto – OCP, a ocorrência de não conformidades verificadas durante a Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues.

**3.6.3.3** Observados o devido processo legal, a Análise da Produção e os documentos correlatos, constitui fundamento para que o FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, aplique sanções administrativas e/ou cancele o registro do(s) fornecedor(es) registrado(s), caso sejam verificadas não conformidades que configurem descumprimento da(s) Ata(s) de Registro de Preços, inclusive no que tange às regras de



Controle de Qualidade estabelecidas neste Anexo, sem prejuízo da adoção das seguintes providências administrativas, até que o fornecedor tenha regularizado sua situação:

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

**3.6.3.3.2** 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;

**3.6.3.3.3** Ampla divulgação aos órgãos/entidades contratantes para que tomem as devidas providências no âmbito da execução dos contratos firmados.

**3.6.3.4** Os resultados da Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues 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.

**3.6.3.5** O FNDE possui a exclusiva prerrogativa de, sempre que julgar necessário, solicitar, ao ainda licitante, durante a 1ª Etapa do Controle de Qualidade e ao já fornecedor, durante a 2ª Etapa do Controle de Qualidade, a vigência da ata de registros de preços e/ou dos contratos dela decorrentes, que realize, para fins de atualização de conteúdo, **substituições nos endereços URL** já fornecidos pela Autarquia e que devem ser implementadas no prazo de **até 3 (três) dias úteis**, após a solicitação.

## ENCARTE D

### DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO

#### Dados do fabricante de peças injetadas

Empresa:		
Endereço:		Bairro:
Cidade:	Estado:	CEP:
CNPJ:	Tel:	

Declaro que todas as cavidades de moldes de injeção de cada um dos componentes discriminados abaixo são compatíveis com os respectivos componentes aprovados e especificados pelo FNDE, considerando os aspectos relacionados a: dimensões, tolerâncias, forma, peso, cor, texturas, marcações e gravações.

#### Identificação dos componentes injetados

Codificação	Descrição

**Declaro para os devidos fins que as informações acima são verdadeiras.**

#### DIRETOR INDUSTRIAL

Nome:
Assinatura:
Data de Emissão:    /    /

## **ENCARTE 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 diretamente ao FNDE, caso necessário, todas as informações acerca dos relatórios de ensaio e/ou certificados de conformidade, conforme subitem 3.6.1.10. do Anexo do Controle de Qualidade.

Local e data.

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo

## ENCARTE 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, consoante consta no subitem 3.6.1.13 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 no subitem 3.6.1.14, ambos pertinentes ao Anexo do Controle de Qualidade do Pregão Eletrônico nº XX/XXXX.

Cidade, DD/MM/AAAA.

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo

## ENCARTE 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 estabelecidas no Anexo do Controle de Qualidade e/ou 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 Anexo de Controle de Qualidade.

No ensejo, 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 Anexo de Controle de Qualidade.

---

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

## ENCARTE 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 estabelecidas no Anexo do Controle de Qualidade e/ou 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:**

2024	2025	2026
------	------	------

**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:**

Quantidade de cada item em produção						
Entidade Contratante	UF	Contrato	CJP-01	MA-02	Data provável de entrega	Lote previsto para entrega

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

Quantidade da produção diária prevista para cada item					
Data	Lote	Contrato	CJP-01	MA-02	Total

Oportunamente, registramos que o envio deste cronograma observa o prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis após a solicitação do FNDE, na forma estabelecida neste Anexo.

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo

**ENCARTE K**  
**MODELO DE RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO DE**  
**PROTÓTIPO - RAP**

**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/xxxx - FNDE**

**1 - NATUREZA DO TRABALHO**

Esta avaliação foi realizada para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos descritos no Caderno de Informações Técnicas – CIT, Conjunto para professor (CJP-01) ou Mesa Acessível para pessoa em cadeira de rodas – PCR (MA-02) - do Edital do Pregão Eletrônico nº xx/xxxx.

**2 - IDENTIFICAÇÃO DO PROTÓTIPO**

- Conjunto para professor CJP-01 FNDE / Mesa Acessível para pessoa em cadeira de rodas – PCR (MA-02),

- DESCRIÇÃO DO PROTÓTIPO;
- IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE;
- FOTOS COLORIDAS DOS PROTÓTIPOS;

**3 - NORMAS APLICÁVEIS**

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX



## 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

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

#### 5.1.1 – MESA CJP-01 / MESA MA-02

Identificação do tamanho		CJP-01 / MA-02	Tolerâncias	Valor obtido (mm)	Incerteza de medição (mm)	Avaliação (CONFORME/ NÃO CONFORME)
Cor		COR XXX (mm)				
d1	Distância tampo/ estrutura	Conforme CIT				
d2	Distância estrutura/ travessa	Conforme CIT				
d3	Dimensão horizontal da estrutura	Conforme CIT				
d4	Distância tampo/ travessa	Conforme CIT				
d5	Distância interna entre as pernas	Conforme CIT				
r1	Raio do canto do tampo	Conforme CIT			-	
r2	Raio da curva da estrutura da mesa	Conforme CIT			-	
l1	Largura do tampo	Conforme CIT				
l2	Largura da estrutura da mesa	Conforme CIT				

p1	Profundidade do tampo	Conforme CIT				
p2	Profundidade dos pés	Conforme CIT				
e1	Espessura do tampo	Conforme CIT				
e2	Espessura do painel	Conforme CIT				
h1	Altura da mesa	Conforme CIT				
h3	Altura do painel frontal	Conforme CIT				

### 5.1.2 – CADEIRA CJP-01

Identificação do tamanho		CJP-01	Tolerâncias	Valor obtido (mm/°)	Incerteza de medição (mm/°)	Avaliação (CONFORME/ NÃO CONFORME)
cor		COR XXX (mm)				
d6	Distância entre travessas do assento	Conforme CIT				
d7	Distância entre pés frontal/traseiro	Conforme CIT				
r3	Raio pés traseiros	Conforme CIT				
r4	Raio pés frontais	Conforme CIT				
r5	Raio estrutura do encosto	Conforme CIT				
l4	Largura da estrutura da cadeira	Conforme CIT				
h2	Altura do assento	Conforme CIT				
a1	Ângulo entre estrutura do assento/ encosto	Conforme CIT				
a2	Ângulo da estrutura do assento	Conforme CIT				

## 5.2 – REQUISITOS GERAIS

\* O OCP deverá indicar a norma de referência.

DESCRIÇÃO	TOLERÂNCIAS	RESULTADO
<b>Mesa</b>		
Conforme CIT		

Ponteiras e sapatas da mesa		

Conforme CIT		
Cadeira		
Conforme CIT		

Ponteiras e sapatas da cadeira		

Conforme CIT		
Características gerais		
Conforme CIT		

## 6 – CONCLUSÃO

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Local, xx de xxxxxxxx de xxxx.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Responsável Técnico

## **ENCARTE J**

***Check lists* para avaliação de componentes injetados**

Código do componente	Descrição do componente	Aplicação
01b	Ponteira superior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
02b	Sapata posterior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
03b	Sapata frontal da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
04c_T1	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 1	CJA-01/ CJC-01
04c_T3	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3	CJA-03
04c_T4	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4	CJA-04
04c_T5	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5	CJA-05
04c_T6	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6	CJA-06/ CJP-01
04c_T7	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7	CJA-07
05b	Encosto c/ datador modificado sem tampografia	CJP-01
05c_T1	Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanho 1	CJA-01/ CJC-01
05c_T3a7	Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanhos 3 a 7	CJA-03 a 07/ CJP-01
06b_Sp	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
06b_Pe	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Pino expensor	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
07b	Porta Livros c/ aletas e datador modificados	CJA-03 a 07
13_T3a6	Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6	CJA-01 a 06
13_Tr	Travessa estrutural injetada	CJA-01 a 07
XX_T7	Tampo injetado - Tamanho 7	CJA-07
08b	Sapata / Ponteira da mesa c/ datador modificado para tubos e=1,5mm	
31	Tampo 80x80 cm injetado	



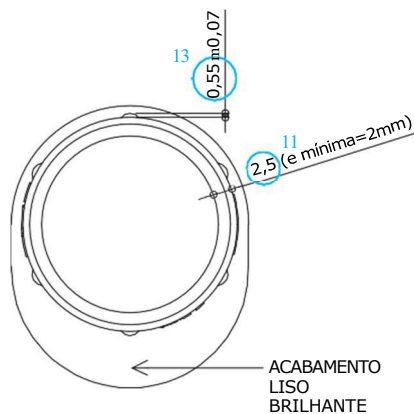
## Instrumento de análise de componentes

## Ponteira superior da mesa c/ datador modificado

## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
01b	1	Comprimento da ponteira	56					+/- 2	mm
	2	Altura da ponteira	37,2					+/- 2	mm
	3	Largura da ponteira	31,25					+/- 0,5	mm
	4	Distância entre a parte frontal e o início do rebaixo de acomodação da ponteira	28					+/- 0,5	mm
	5	Distância entre a parte posterior e o início do rebaixo de acomodação da ponteira	28					+/- 0,5	mm
	6	Diâmetro interno da ponteira	Ø23,25					+/- 1	mm
	7	Diâmetro externo da ponteira	Ø28,25					+/- 0,5	mm
	8	Comprimento do rebaixo medido a partir da borda do furo	19					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do furo da ponteira	Ø7					+/- 1	mm
	10	Distância entre o início do rebaixo de acomodação à estrutura e o eixo do furo	6					+/- 0,5	mm
	11	Espessura mínima posterior da ponteira	2,5					mín. 2	mm
	12	Espessura frontal da ponteira	4					+/- 0,5	mm
	13	Altura da aleta de encaixe da ponteira	0,55					+/- 0,07	mm
	14	Altura do rebaixo	1,5					+/- 0,5	mm
	15	Raio da borda superior da ponteira	R6					+/- 1	mm
	16	Raio interno entre a parede superior e a curva frontal da ponteira	R1,6					+/- 1	mm
	17	Diâmetro do datador duplo	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm

### Componente



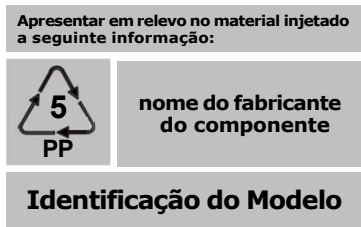
### VISTA POSTERIOR

ESC. 1 : 1



### VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1



**Datador conforme figura abaixo:**

5 ou 6mm



**Datador duplo com miolo giratório**  
**D= 5 ou 6mm**

1/1

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário

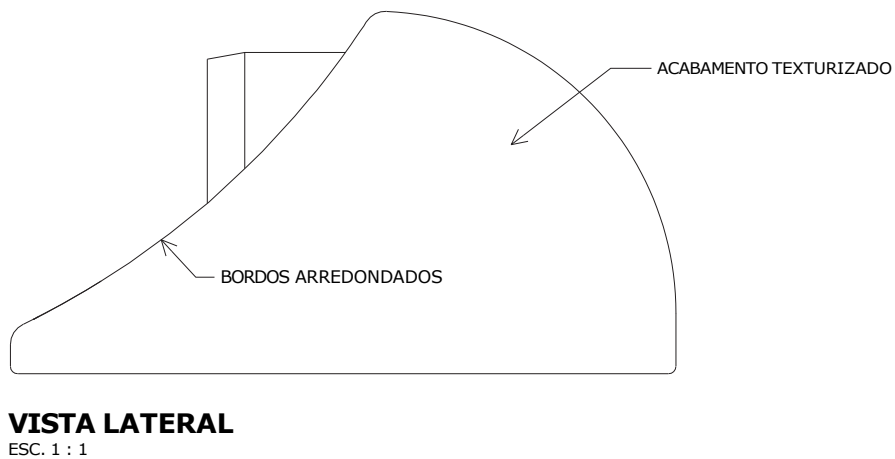
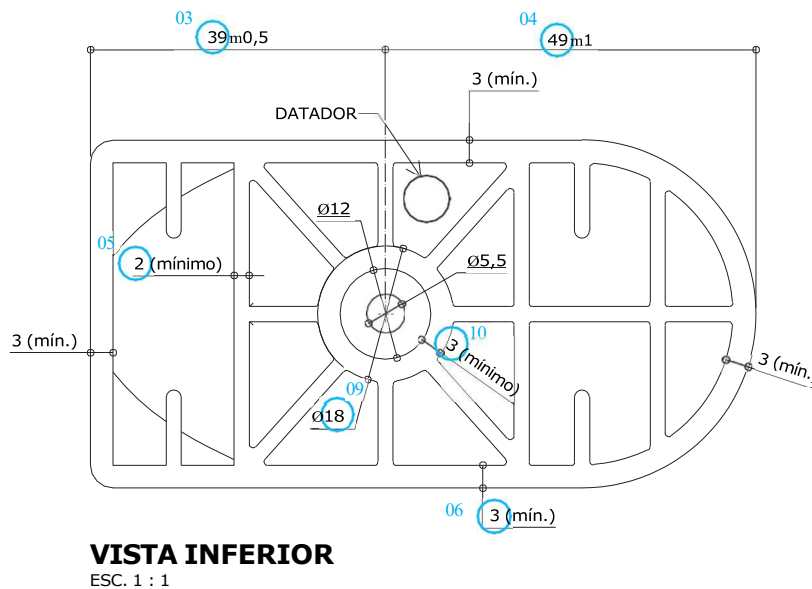
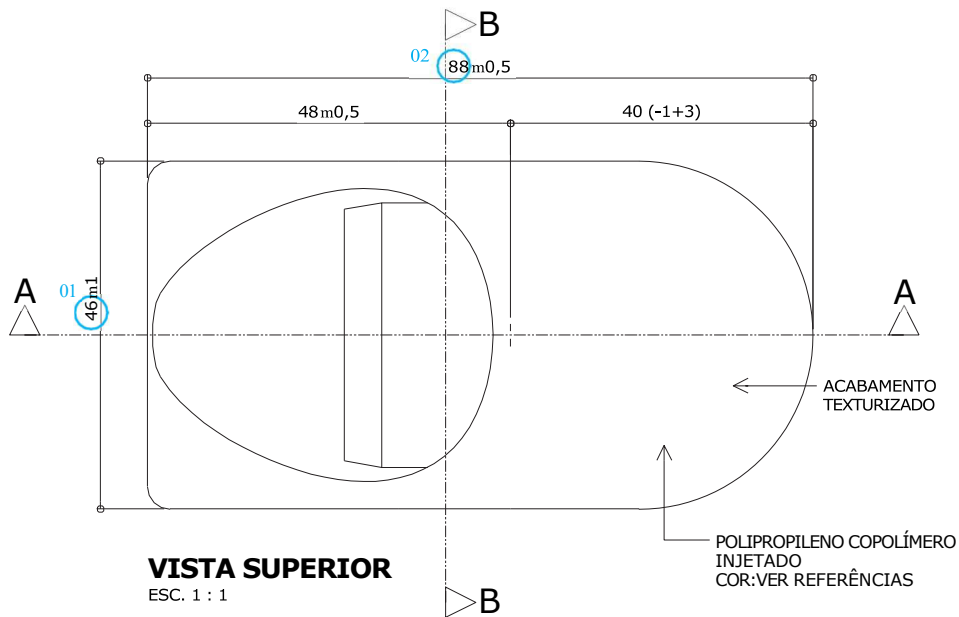
medidas em milímetros

## Instrumento de análise de componentes

## Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
02b	1	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	2	Comprimento da sapata	88					+/- 0,5	mm
	3	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior da sapata	39					+/- 0,5	mm
	4	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal da sapata	49					+/- 0,5	mm
	5	Espessura mínima das aletas da base da sapata	2					-	mm
	6	Espessura mínima da borda externa da base da sapata	3					-	mm
	7	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	8	Diâmetro do furo para fixação da sapata à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do anel da base da sapata	Ø18					+/- 1	mm
	10	Espessura da borda do anel da base da sapata	3					+/- 0,5	mm
	11	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	12	Distância entre a parte frontal e o topo da sapata	40					-1/+3	mm
	13	Diâmetro do vão para encaixe da sapata à estrutura	Ø38,5 a Ø39,5					+/- 1	mm
	14	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 0,5	mm
	15	Espessura da parte frontal da base da sapata	9,5					+/- 0,5	mm
	16	Espessura da parte posterior da base da sapata	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Distância entre o convite para acomodação da estrutura e o eixo do furo de fixação da sapata	12					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte superior da sapata	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio frontal da sapata	R40					+/- 1	mm
	20	Raio interno entre a base e a parte frontal da sapata	R7,5					+/- 1	mm
	21	Raio do bordo da base da sapata	R1					+/- 1	mm
	22	Raio de transição entre a base e o topo da sapata	R114					+/- 5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm



**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

medidas em milímetros

02b

**Sapata posterior da mesa c/ datador modificado**

Revisão	1
Data	04/12/23

1/2



### Atenção

**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário

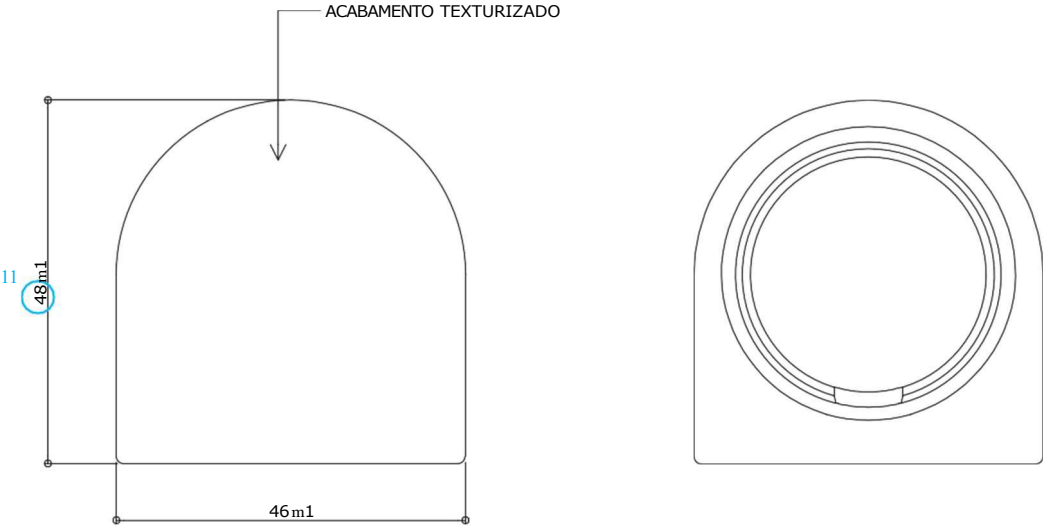
02b

Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

Revisão 1  
Data 04/12/23

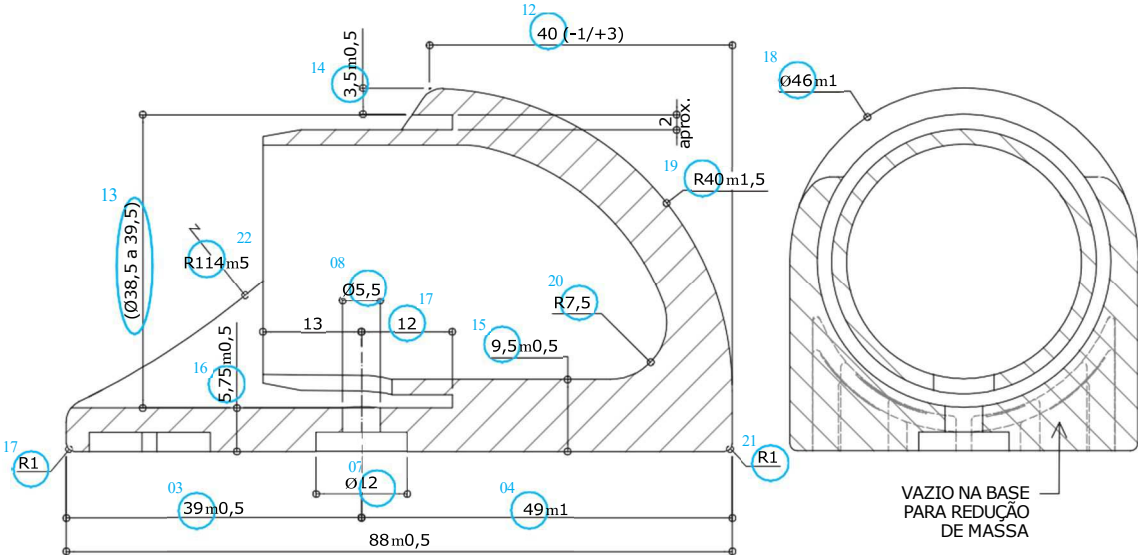
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1

VISTA POSTERIOR  
ESC. 1 : 1



CORTE AA  
ESC. 1 : 1

CORTE BB  
ESC. 1 : 1

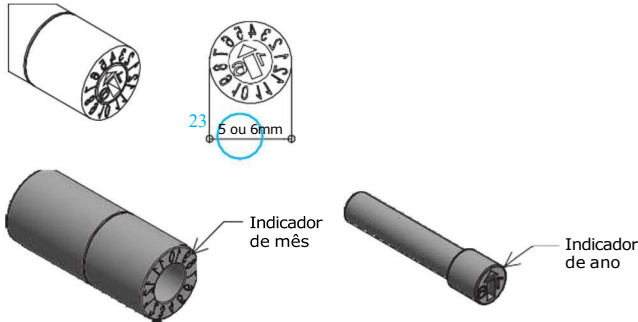
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



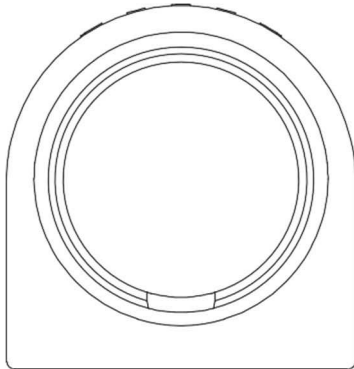
Datador duplo com miolo giratório  
D= 5 ou 6mm

# Instrumento de análise de componentes

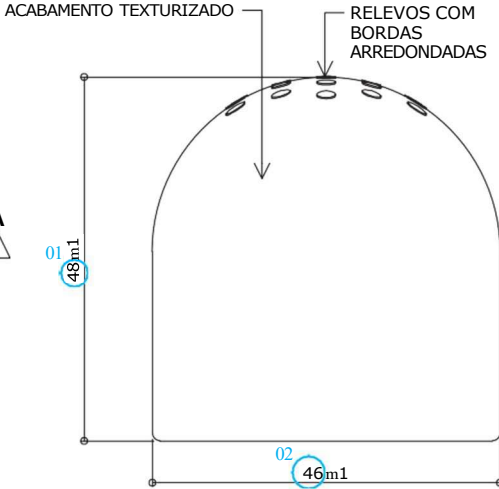
## Sapata frontal da mesa c/ datador modificado

### 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
03b	1	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	2	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	3	Comprimento da sapata	170					+/- 3	mm
	4	Comprimento da base da sapata	88					+/- 0,5	mm
	5	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior superior da sapata	121					-1 +3	mm
	6	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal da sapata	49					+/- 1	mm
	7	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior inferior da sapata	39					+/- 0,5	mm
	8	Espessura mínima das aletas da base da sapata	2					-	mm
	9	Espessura mínima da borda externa da base da sapata	3					-	mm
	10	Espessura mínima da borda do anel da base da sapata	3					-	mm
	11	Diâmetro do furo para fixação da sapata à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	12	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	13	Diâmetro do anel da base da sapata	Ø18					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do vão para encaixe da sapata à estrutura	Ø38,5 a Ø39,5					-	mm
	15	Espessura da parte frontal da base da sapata	9,5					+/- 1	mm
	16	Espessura da parte posterior da base da sapata	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte superior da sapata	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio de transição entre a base e os bordos laterais da sapata	R10					+/- 1	mm
	20	Raio interno entre a base e a parte frontal da sapata	R7,5					+/- 1	mm
	21	Raio do bordo da base da sapata	R1					+/- 1	mm
	22	Raio de acabamento da capa envoltória	R3					+/- 1	mm
	23	Raio frontal da sapata	R40					+/- 1,5	mm
	24	Ângulo entre a base e os bordos laterais da sapata	10°					+/- 1°	grau
	25	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm



VISTA POSTERIOR  
ESC. 1 : 1



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1

03b

Sapata  
frontal da  
mesa c/  
datador mo-  
dificado

Revisão 1  
Data 04/12/23

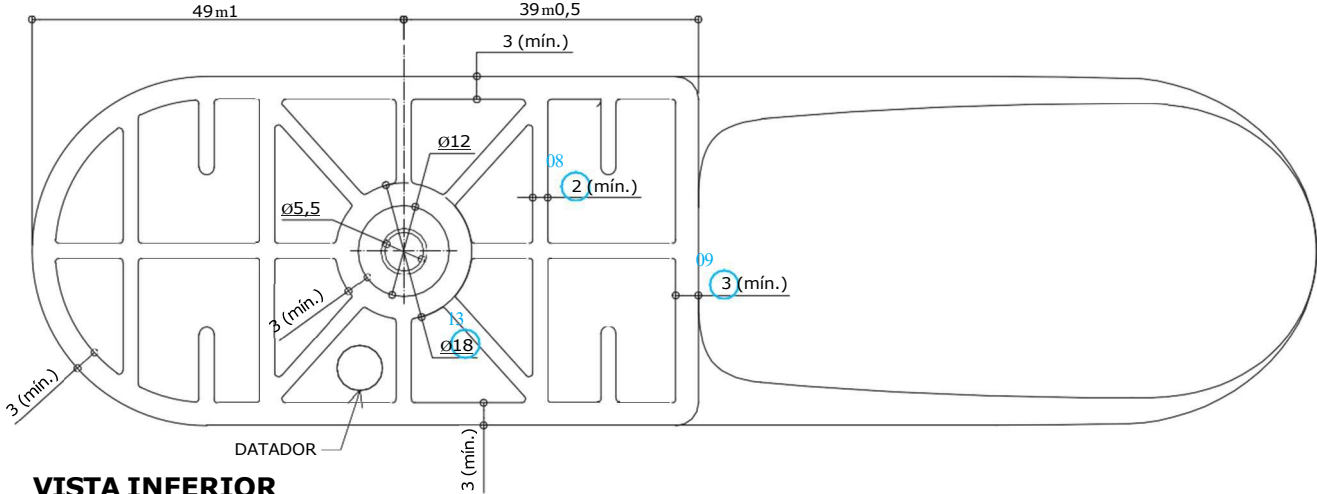
1/2



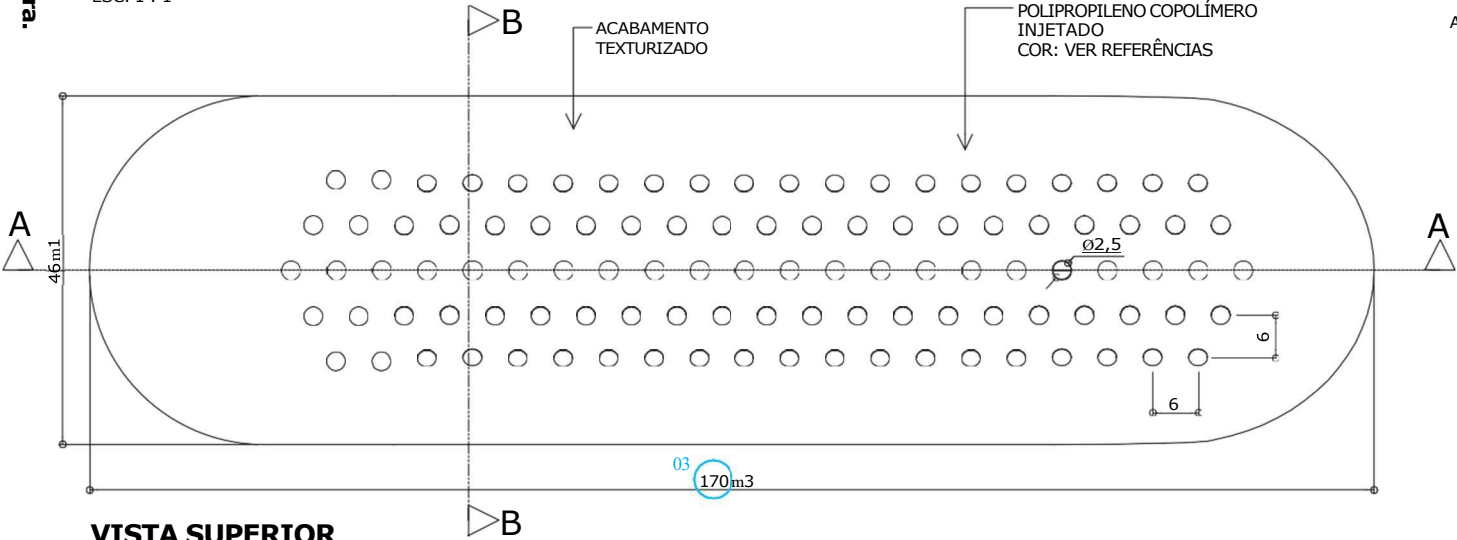
Atenção

Preserve a escala  
Quando imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



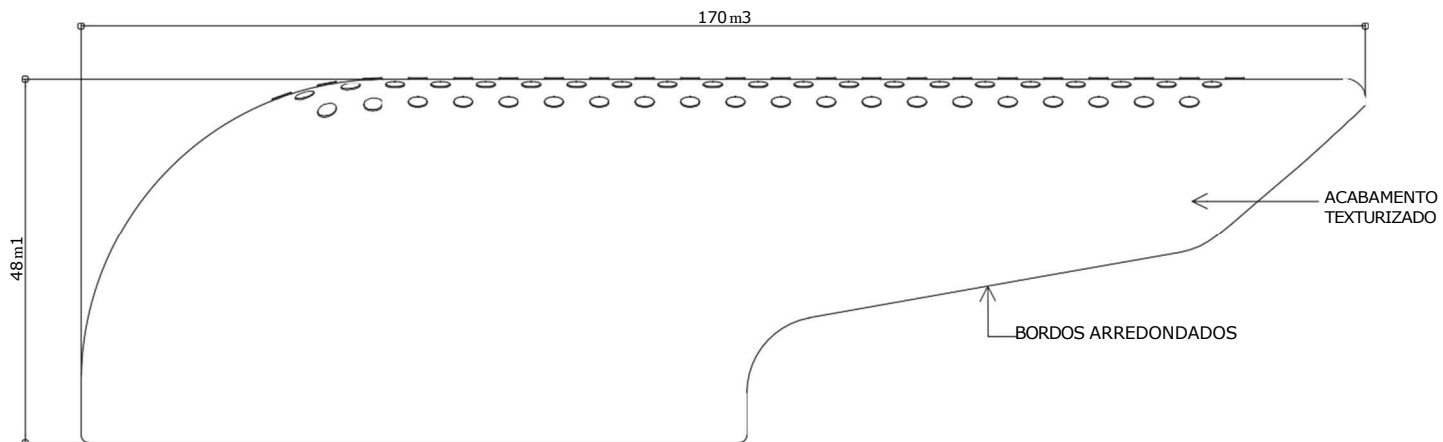
VISTA INFERIOR  
ESC. 1 : 1



VISTA SUPERIOR  
ESC. 1 : 1

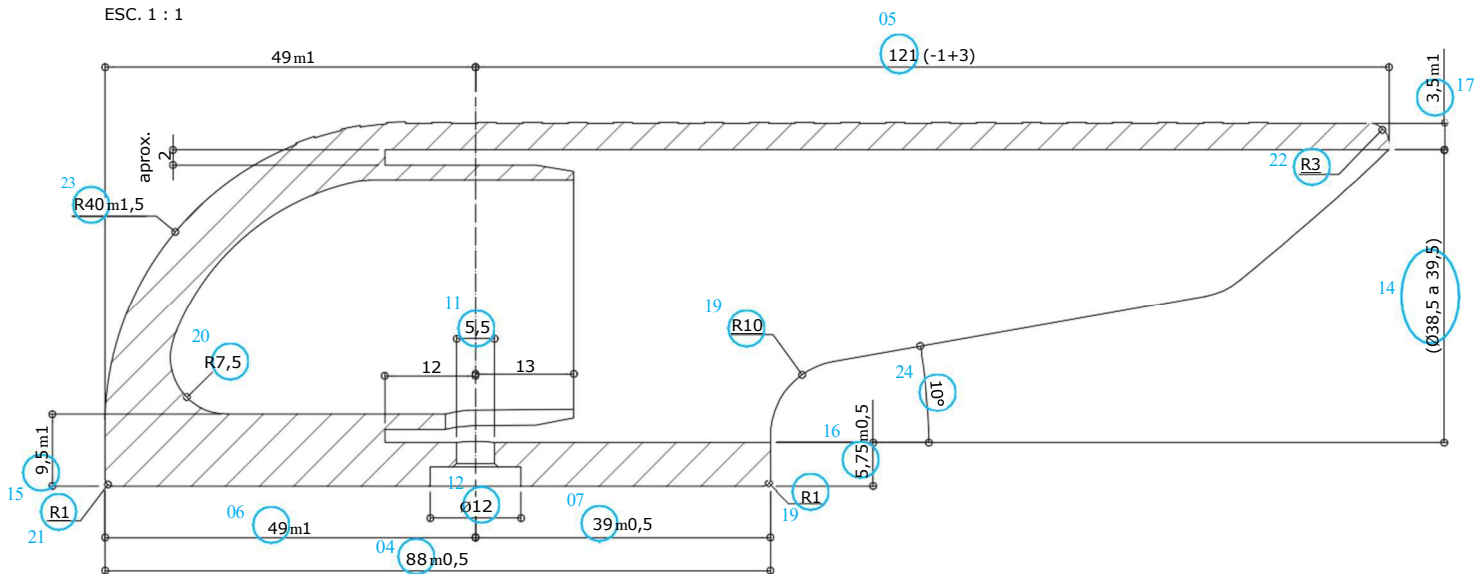
Obs.: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros



## VISTA LATERAL

ESC. 1 : 1



**CORTE AA**

ESC. 1 : 1

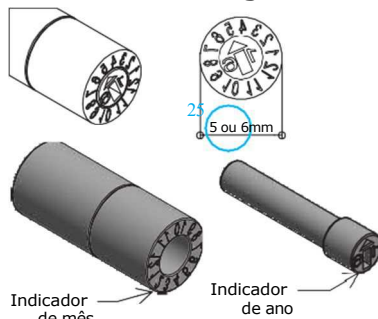
**Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:**



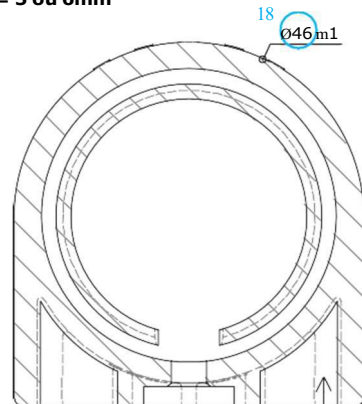
nome do fabricante  
do componente

## Identificação do Modelo

**Datador conforme figura abaixo:**



**Datador duplo com miolo giratório**  
**D= 5 ou 6mm**



VAZIO NA BASE  
PARA REDUÇÃO  
DE MASSA

**CORTE BB**

ESC. 1 : 1



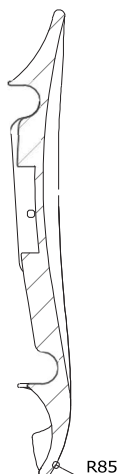
Instrumento de análise de componentes  
Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3

1. Análise dimensional

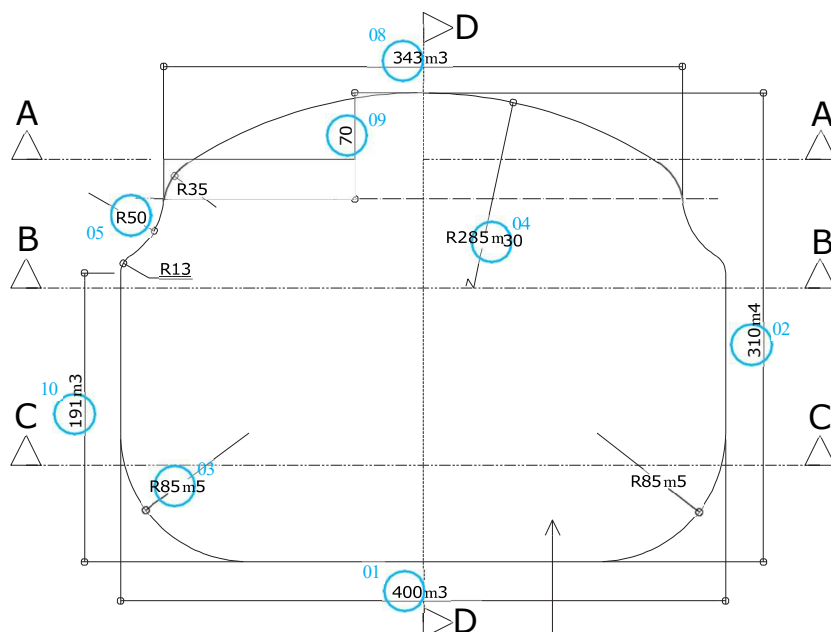
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidades
04c_T3	1	Largura do assento	400					+/- 3	mm
	2	Comprimento do assento	310					+/- 4	mm
	3	Raio da borda frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio da borda posterior do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação à estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de conformação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância entre os raios de acomodação traseira do assento na estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Distância entre a projeção do ponto S e a traseira do assento	70					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e os raios de acomodação à estrutura do assento	191					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-1 /+3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os eixos dos furos para fixação frontal do assento na estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância longitudinal entre os eixos dos vãos para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	176					+/- 1,5	mm
	20	Distância longitudinal entre o eixo frontal da estrutura e o eixo do furo para fixação lateral do assento	102					+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5					+/- 1	mm
	22	Distância latitudinal entre os eixos projetados para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	367					+/- 1,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm
	24	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	26	Diferença entre a aleta postiça e a aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	28	Distância entre a parte frontal da aleta postiça e a parede oposta da aleta de fixação	6,5					+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na estrutura a partir da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça para fixação na estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm

# 04C\_T3

Assento c/  
aleta e data-  
dor modifica-  
dos -  
Tamanho 3

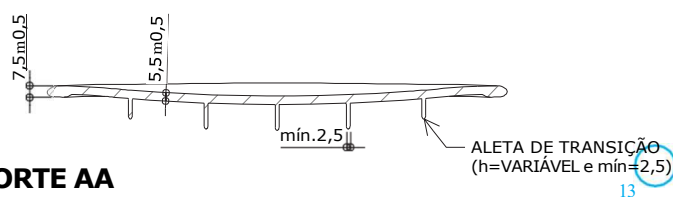


**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

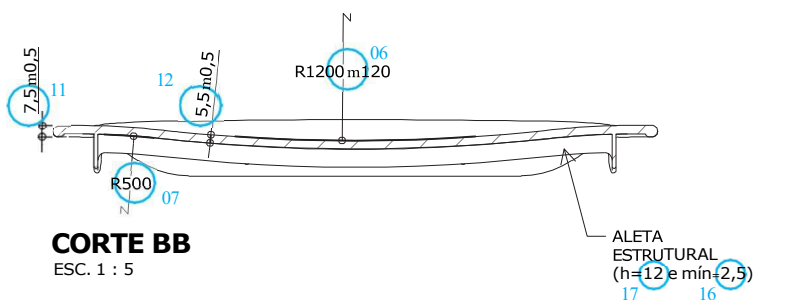


**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

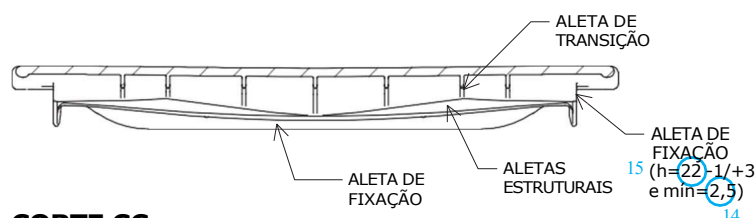
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5

Revisão 0  
Data 22/11/23

# 1/4



## Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"


Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

04C\_T3

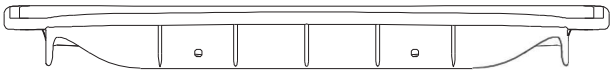
Assento c/  
aleta e data-  
dor modifica-  
dos -  
Tamanho 3

Revisão 0  
Data 22/11/23

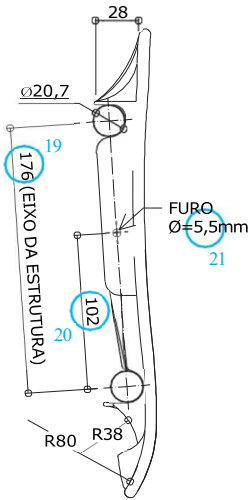
2/4

  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

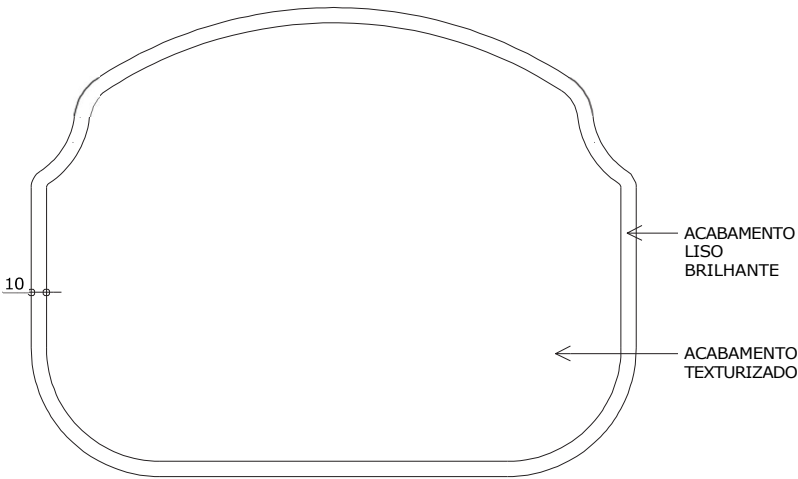
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



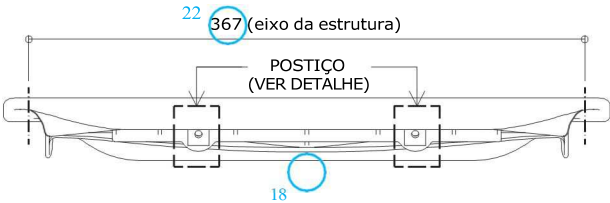
**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO**  
ESC. 1 : 5



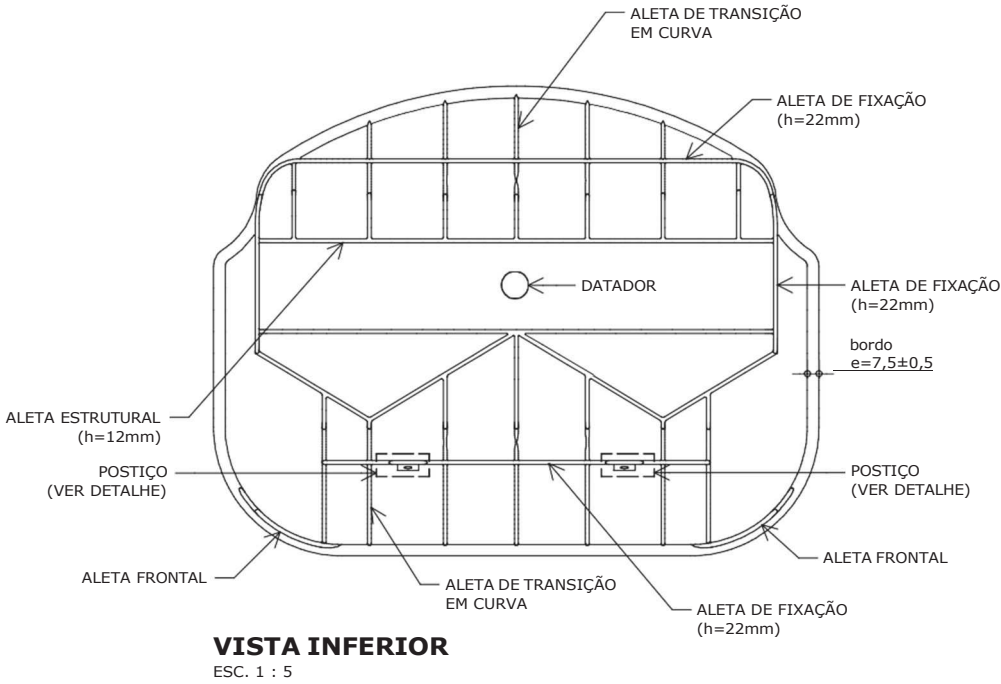
**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

medidas em milímetros

04C\_T3

Assento c/  
aleta e data-  
dor modifica-  
dos -  
Tamanho 3



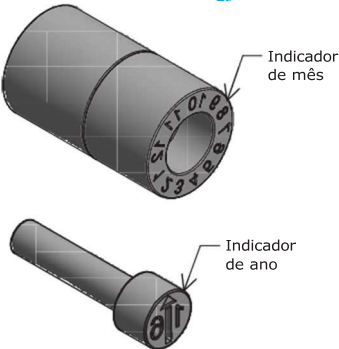
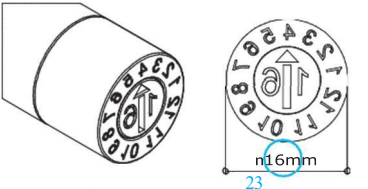
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



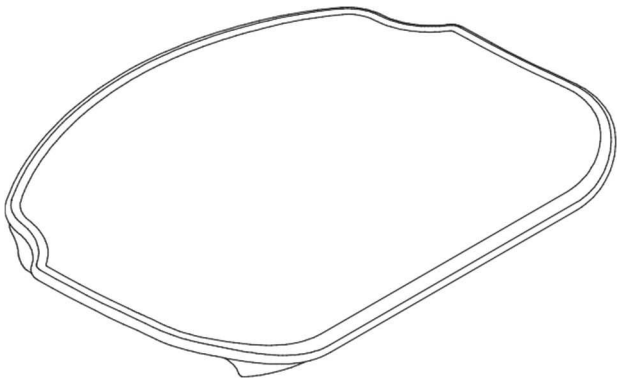
nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

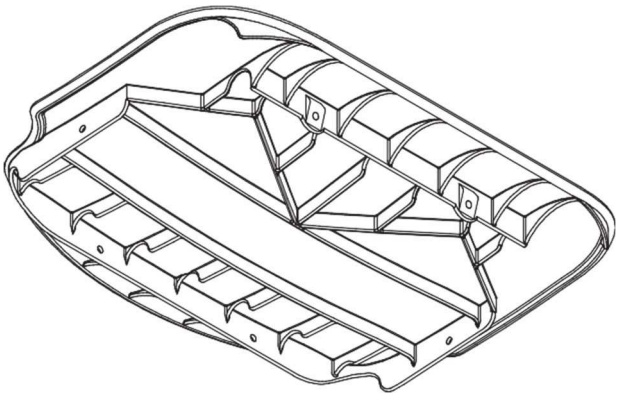
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5



Revisão 0  
Data 22/11/23

3/4



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

04C\_T3

Assento c/  
aleta e data-  
dor modifica-  
dos -  
Tamanho 3

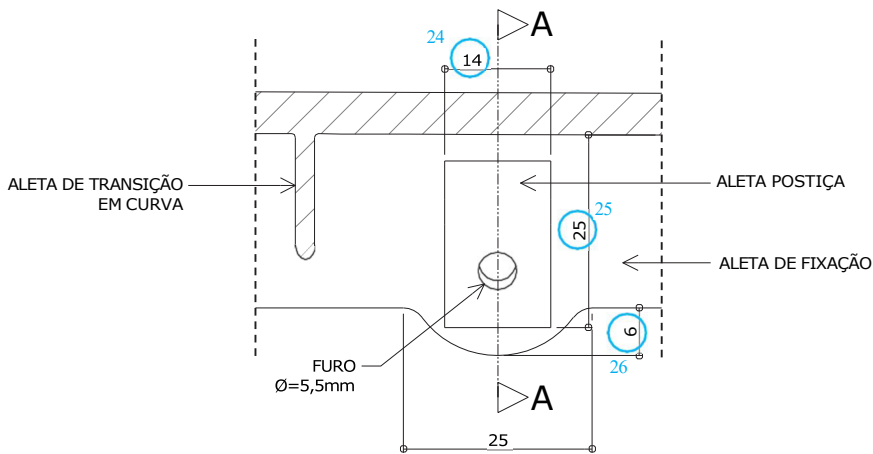
Revisão 0  
Data 22/11/23

4/4

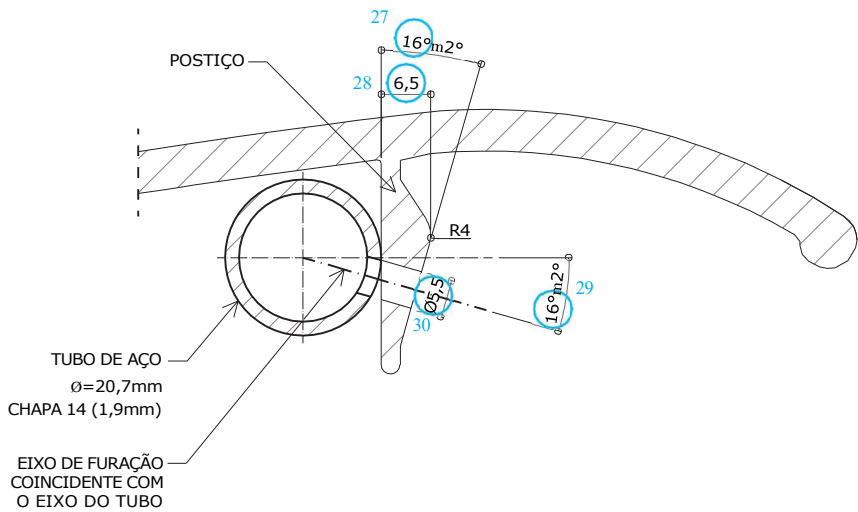
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1



CORTE AA  
ESC. 1 : 1

## Instrumento de análise de componentes

## Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4

## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidades
04c_T4	1	Largura do assento	400					+/- 3	mm
	2	Comprimento do assento	350					+/- 4	mm
	3	Raio da borda frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio da borda traseira do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação da estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de conformação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância entre os raios de acomodação traseira do assento na estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Distância entre a projeção do ponto S e a traseira do assento	70					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação na estrutura	231					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-0,1 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre eixos dos furos para fixação frontal do assento na estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância longitudinal entre os eixos dos vãos para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	216					+/- 1,5	mm
	20	Distância longitudinal entre o eixo posterior da estrutura e o eixo do furo para fixação lateral do assento	58					+/- 1,5	mm
	21	Distância entre furos para fixação lateral do assento na estrutura	70					+/- 1,5	mm
	22	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	23	Distância latitudinal entre os eixos projetados para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	367					+/- 1,5	mm
	24	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm
	25	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	26	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	27	Diferença entre a aleta postiça e a aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	28	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	29	Distância entre a parte frontal da aleta postiça e a parede oposta da aleta de fixação	6,5					+/- 1,5	mm
	30	Inclinação do furo para fixação do assento na estrutura a partir da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	31	Diâmetro do furo da aleta postiça para fixação na estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm



# 04C\_T4

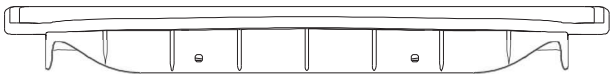
Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4

Revisão 0  
Data 22/11/23

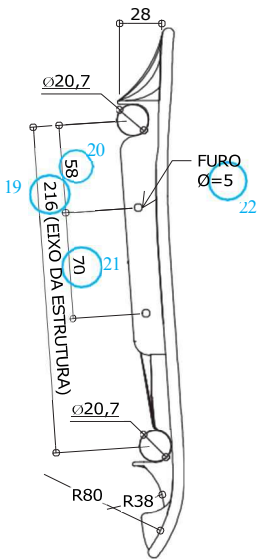
Página  
2/4

  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

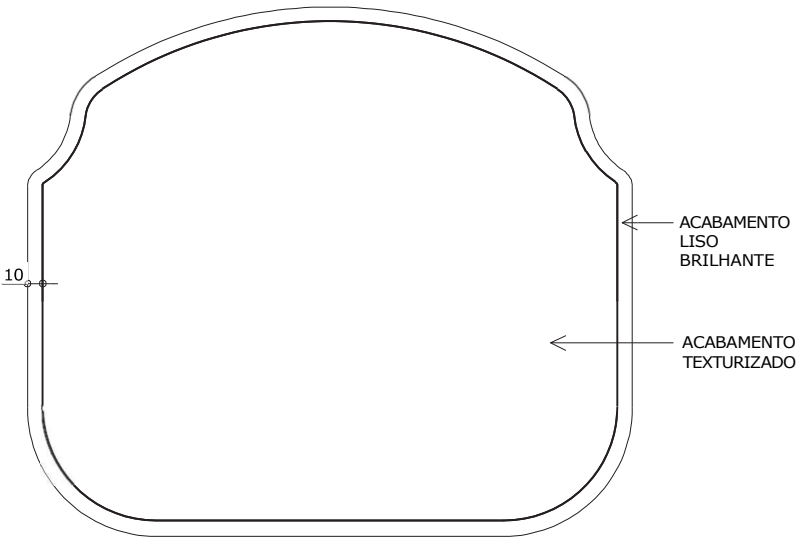
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



VISTA POSTERIOR  
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL  
ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO  
ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 5

**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

medidas em milímetros




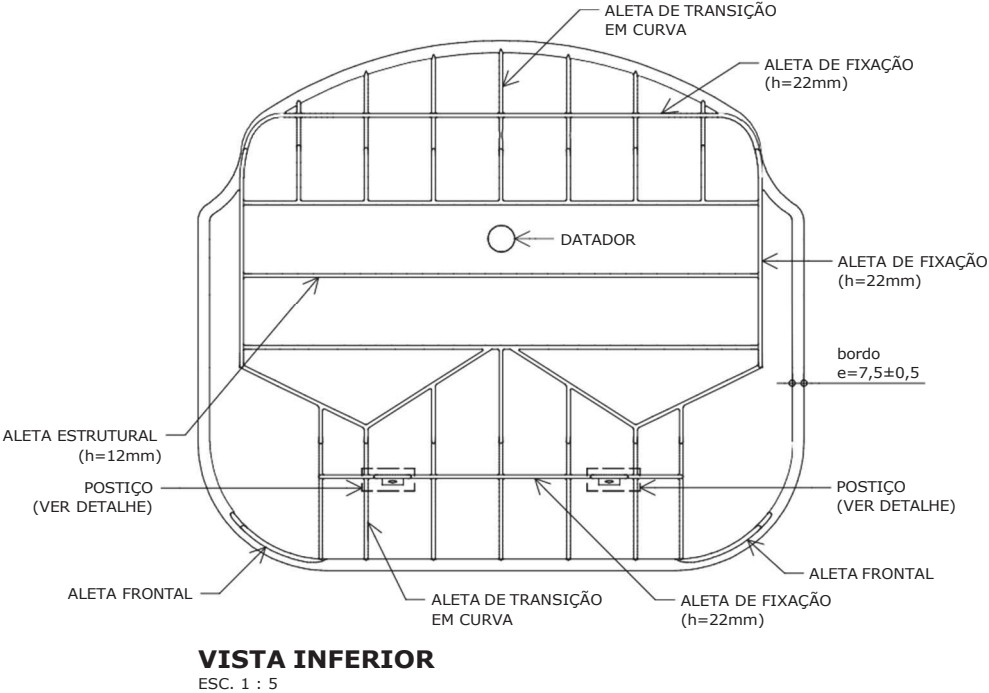
04C\_T4

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
3/4

  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"  
  
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



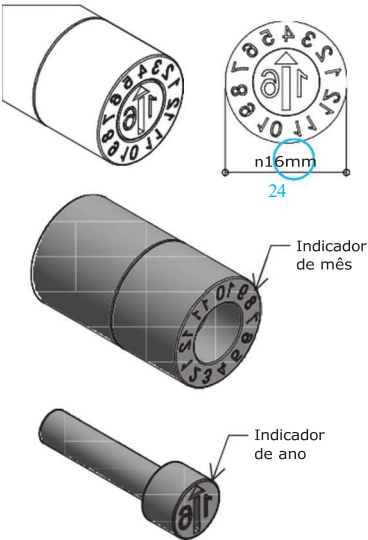
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



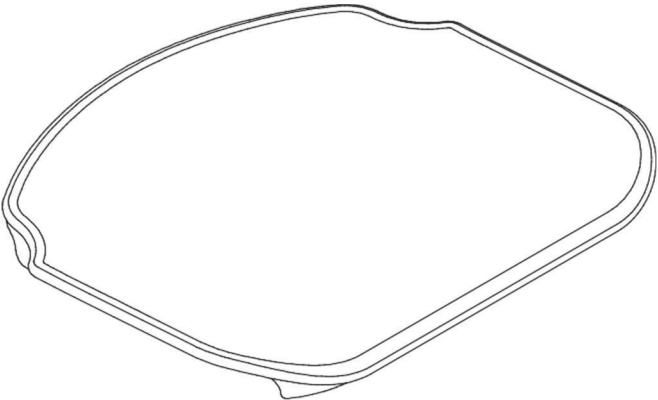
nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

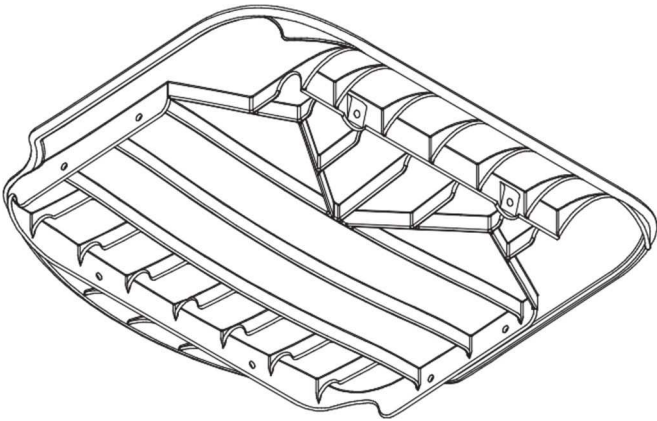
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



**Perspectivas**  
ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

04C\_T4

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4

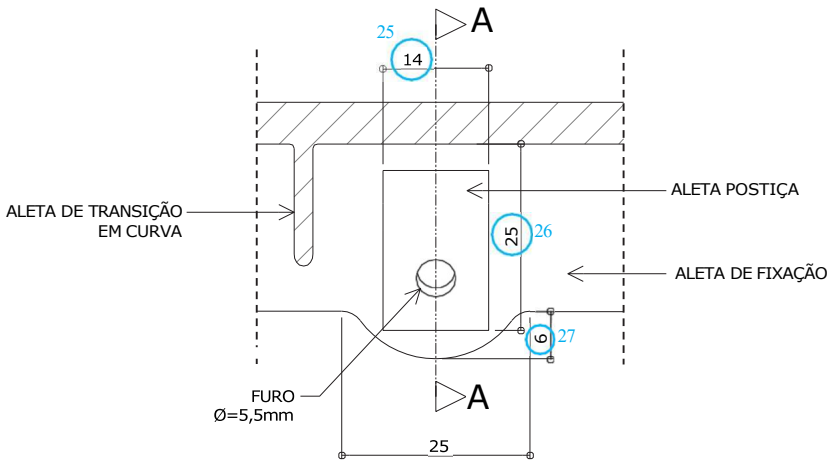
Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
4/4

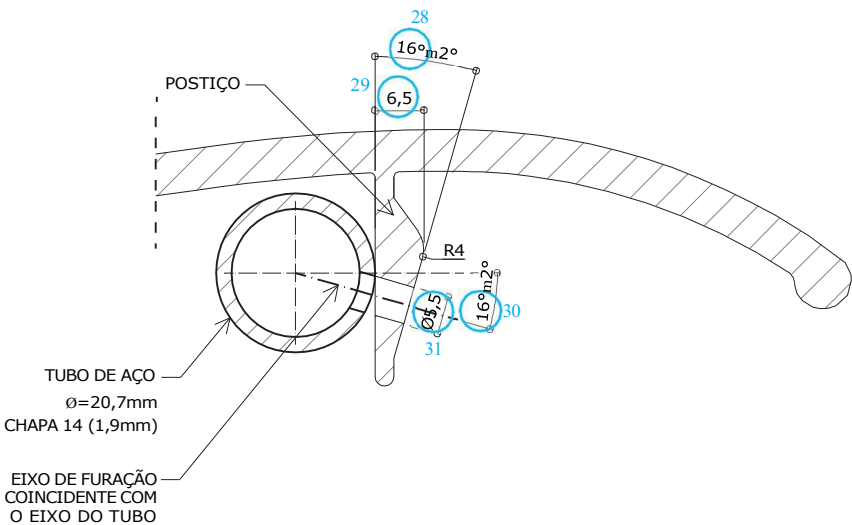
  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1



CORTE AA  
ESC. 1 : 1

medidas em milímetros

## Instrumento de análise de componentes

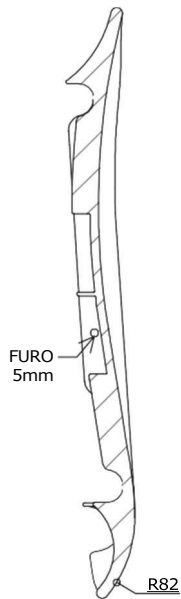
## Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5

## 1. Análise dimensional

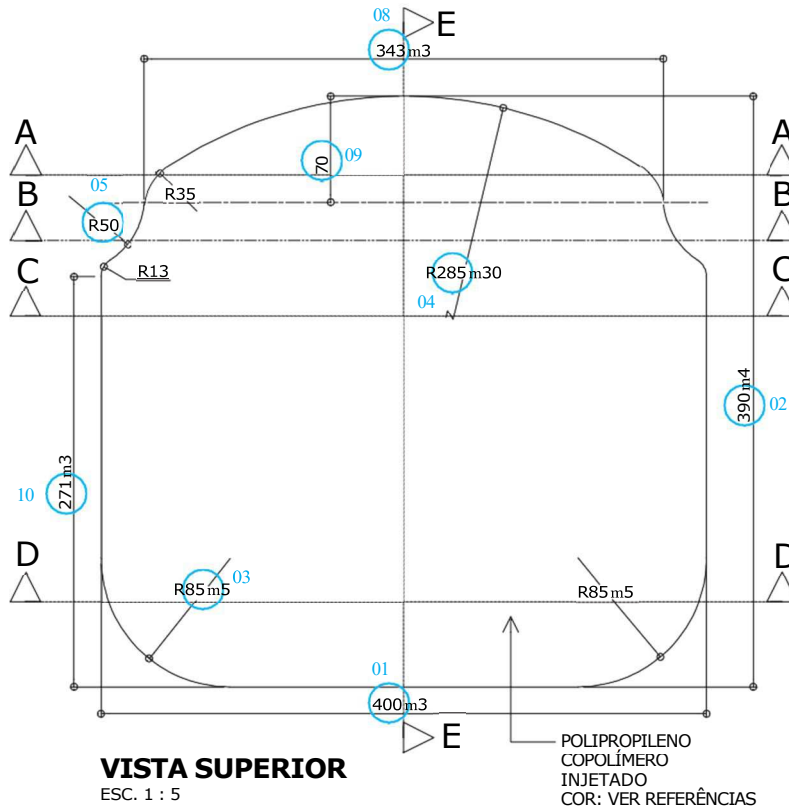
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
04c_T5	1	Largura do assento	400					+/- 3	mm
	2	Comprimento do assento	390					+/- 4	mm
	3	Raio da borda frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio da borda traseira do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação da estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de conformação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância entre os raios de acomodação traseira do assento na estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Distância entre a projeção do ponto S e a traseira do assento	70					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação na estrutura	271					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-0,5 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre eixos dos furos para fixação frontal do assento na estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância longitudinal entre os eixos dos vãos para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	256					+/- 1,5	mm
	20	Distância longitudinal entre o eixo frontal da estrutura e o eixo do furo para fixação lateral do assento	102					+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	22	Distância latitudinal entre os eixos projetados para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	367					+/- 1,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm
	24	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	26	Diferença entre a aleta postiça e a aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	28	Distância entre a parte frontal da aleta postiça e a parede oposta da aleta de fixação	6,5					+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na estrutura a partir da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça para fixação na estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm

# DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

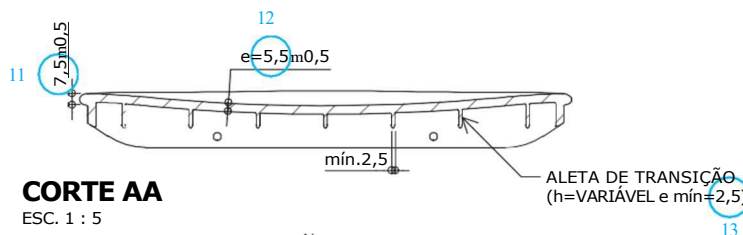
Mobiliário



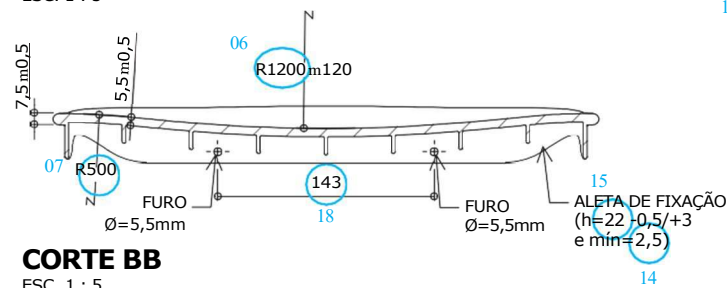
**CORTE EE**  
ESC. 1 : 5



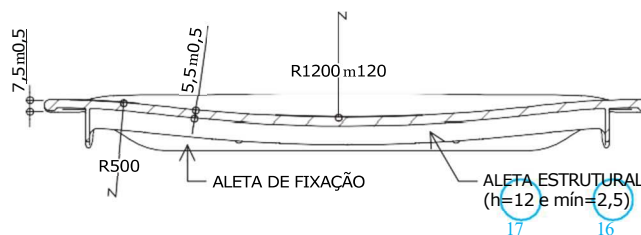
**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5



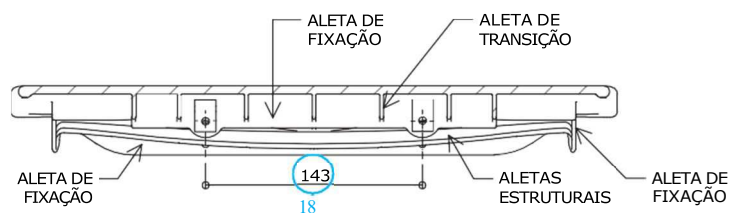
**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5



**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

## 04C\_T5

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
**1/4**



### Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros

# 04C\_T5

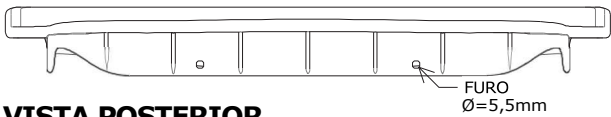
Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

Revisão 0  
Data 22/11/23

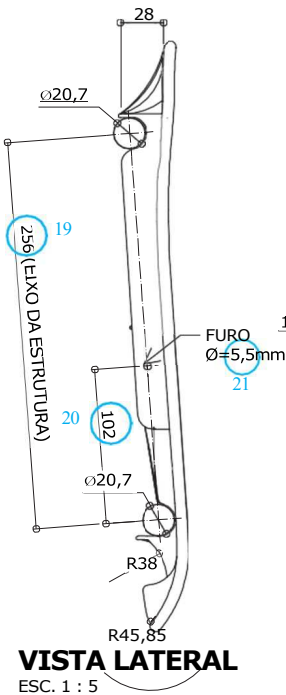
Página  
2/4

**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

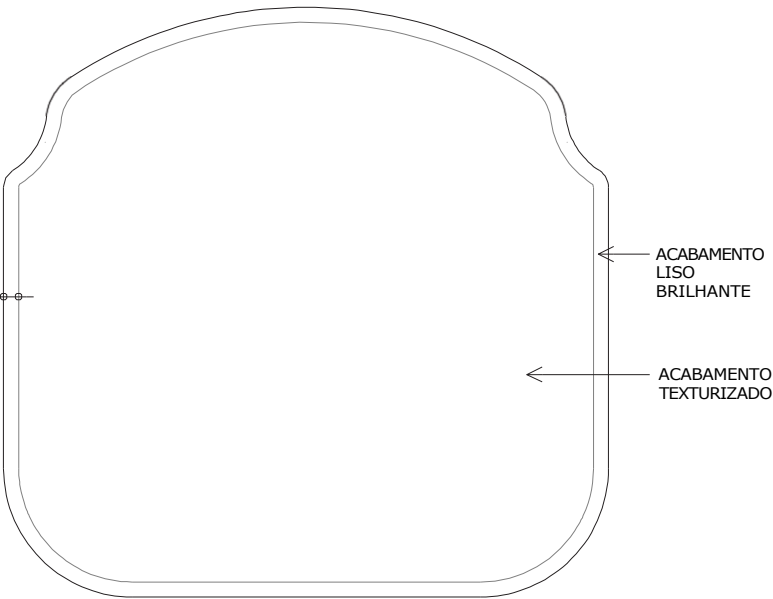
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



VISTA POSTERIOR  
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL  
ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO  
ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 5

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

# 04C\_T5

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

Revisão 0  
Data 22/11/23

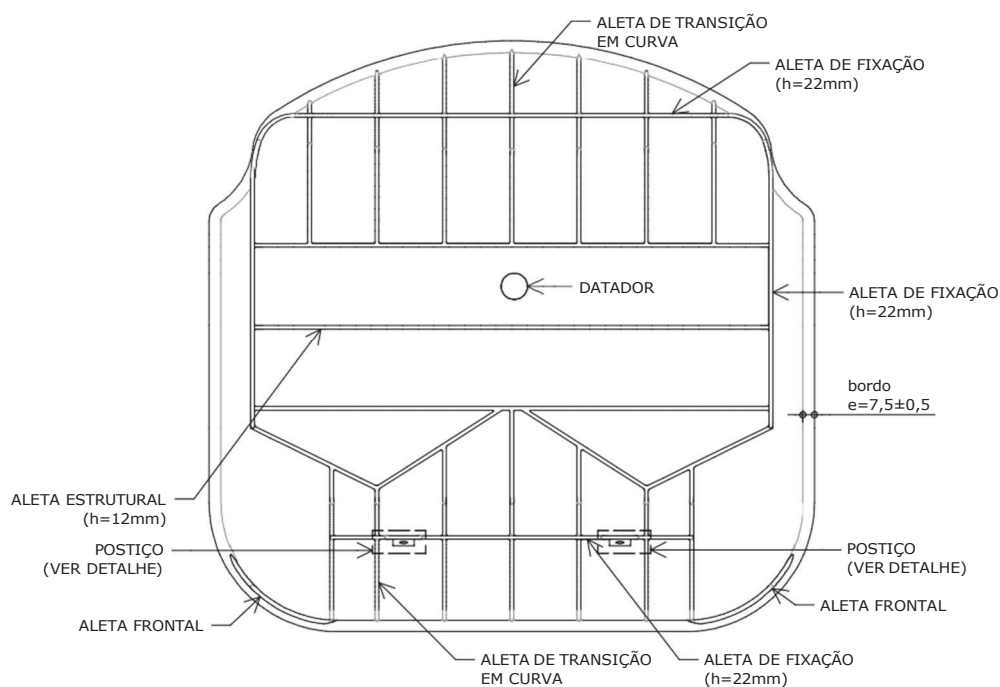
Página  
**3/4**



## Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



## VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5

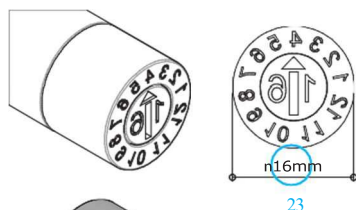
Apresentar em relevo no material injetado  
a seguinte informação:



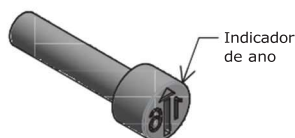
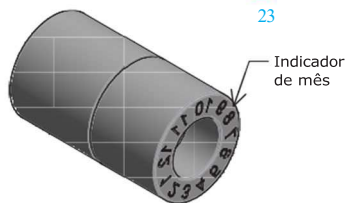
nome do fabricante  
do componente

## Identificação do Modelo

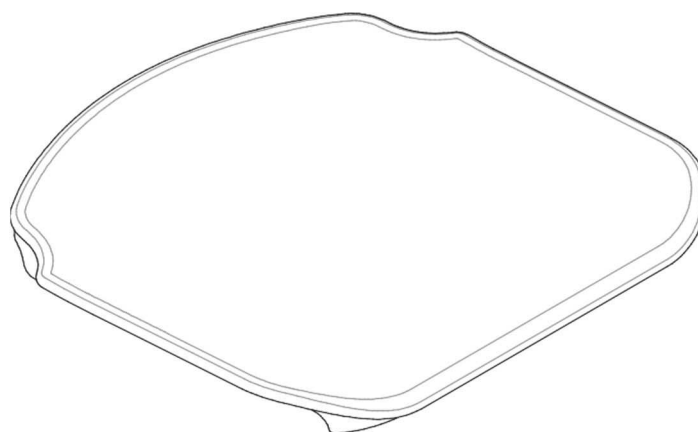
Datador conforme figura abaixo:



23

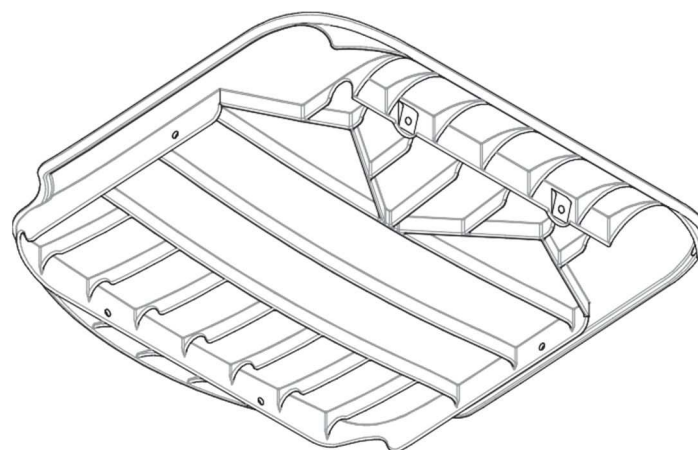


Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



## PERSPECTIVAS

ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

# 04C\_T5

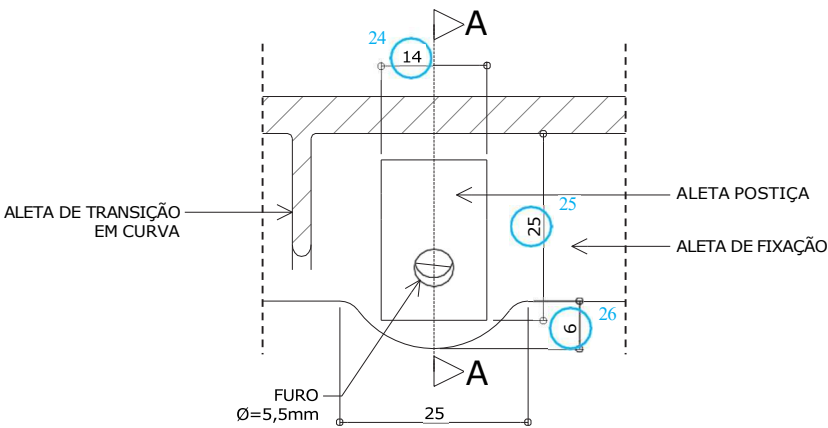
Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

Revisão 0  
Data 22/11/23  
Página 4/4

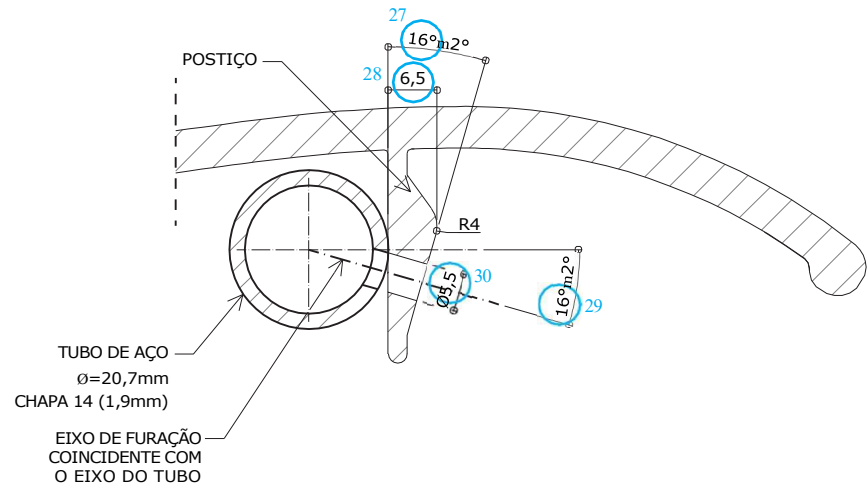
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

## DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1

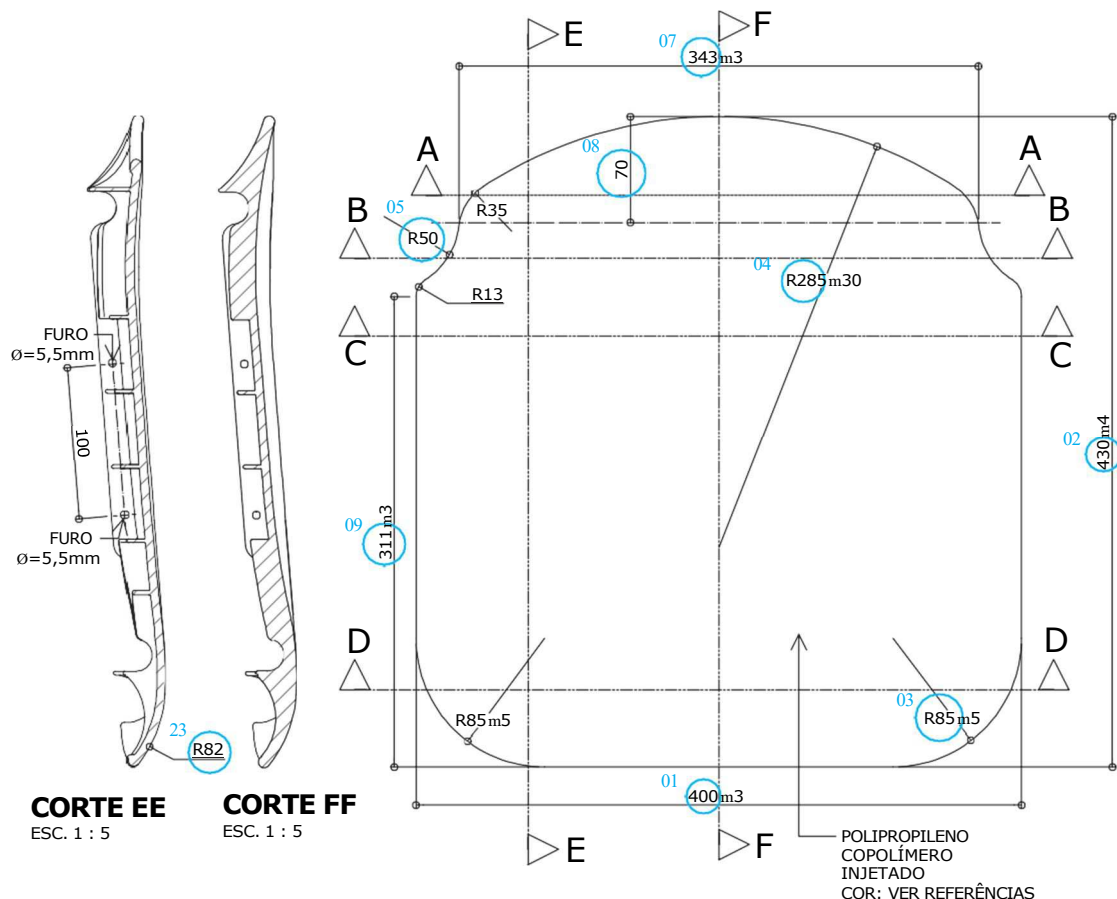
## Instrumento de análise de componentes

## Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6

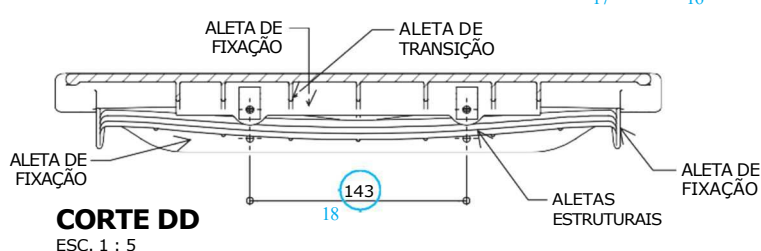
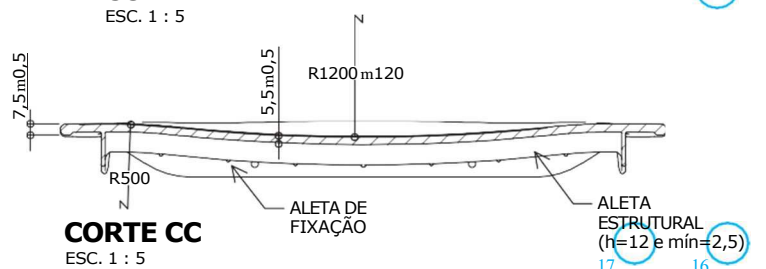
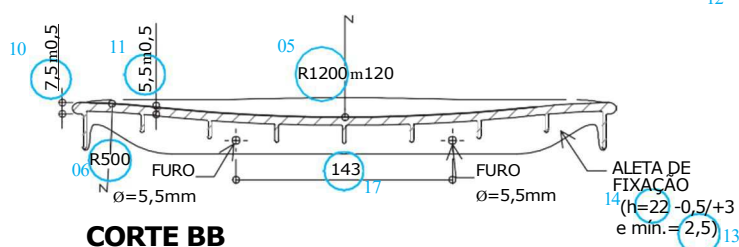
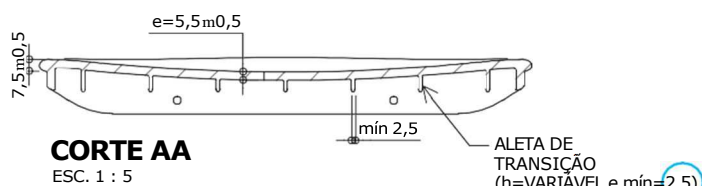
## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidades
04c_T6	1	Largura do assento	400					+/- 3	mm
	2	Comprimento do assento	430					+/- 4	mm
	3	Raio da borda frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio da borda traseira do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	6	Raio de conformação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	7	Distância entre os raios de acomodação traseira do assento na estrutura	343					+/- 3	mm
	8	Distância entre a projeção do ponto S e a traseira do assento	70					+/- 1,5	mm
	9	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação na estrutura	311					+/- 3	mm
	10	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	11	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	13	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	14	Altura das aletas de fixação	22					- 0,5 / +3	mm
	15	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	16	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	17	Distância entre eixos dos furos para fixação frontal do assento na estrutura	143					+/- 1,5	mm
	18	Distância longitudinal entre os eixos dos vãos para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	296					+/- 1,5	mm
	19	Distância longitudinal entre o eixo frontal da estrutura e o eixo do furo para fixação lateral do assento	93					+/- 1,5	mm
	20	Distância entre furos para fixação lateral do assento na estrutura	100					+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	22	Distância latitudinal entre os eixos projetados para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	367					+/- 1,5	mm
	23	Raio da aba frontal do assento	82					+/- 1	mm
	24	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	26	Diferença entre a aleta postiça e a aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	28	Distância entre a parte frontal da aleta postiça e a parede oposta da aleta de fixação	6,5					+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na estrutura a partir da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça para fixação na estrutura	Ø5,5					+/- 1,5	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm





**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

04C\_T6

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página

1/4



**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"


Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

04C\_T6

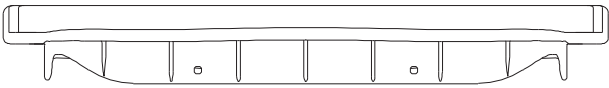
Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6

Revisão 0  
Data 22/11/23

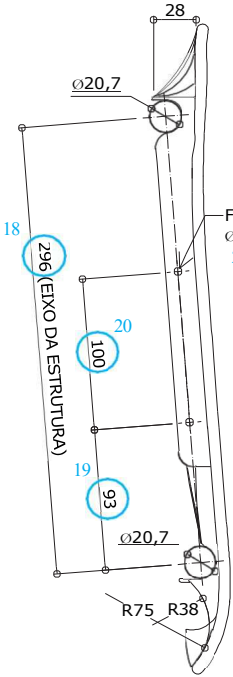
Página  
2/4

 **Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

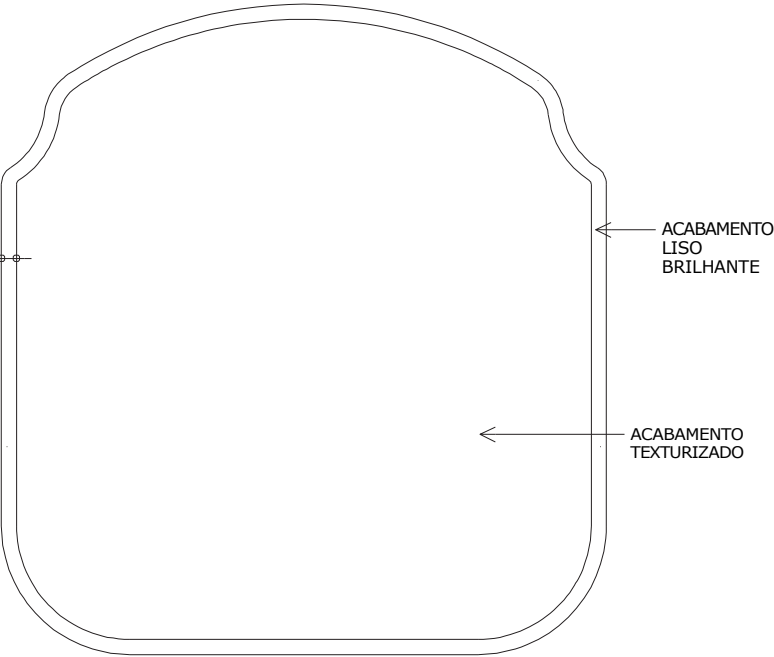
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



VISTA POSTERIOR  
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL  
ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO  
ESC. 1 : 5

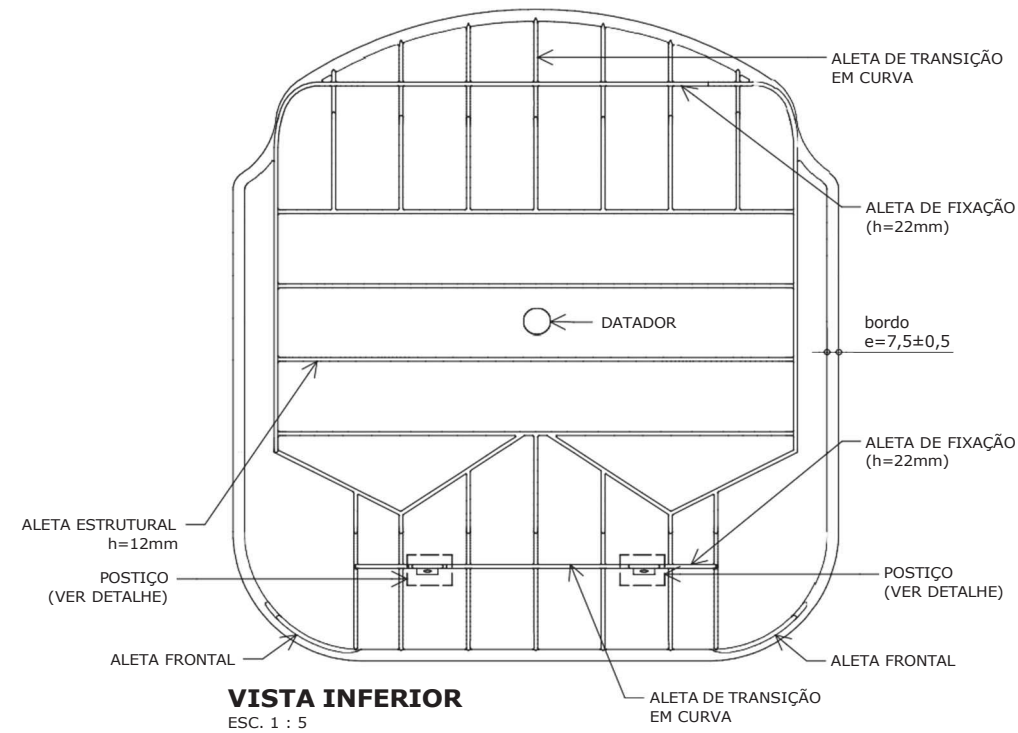


VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 5

**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

04C\_T6

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6



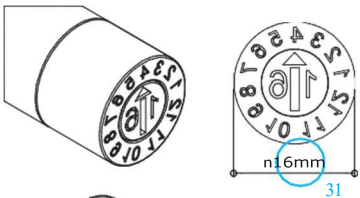
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



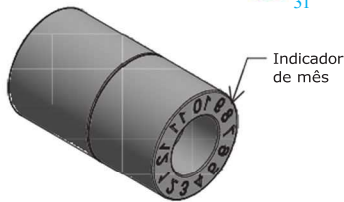
nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

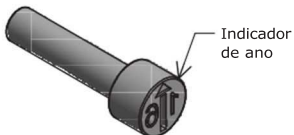
Datador conforme figura abaixo:



31

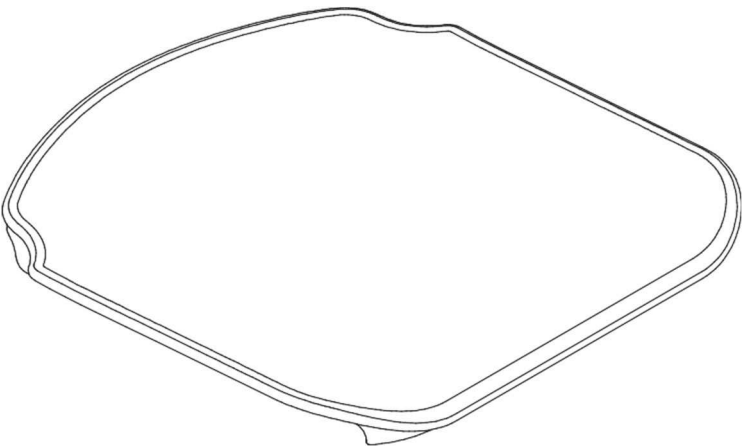


Indicador  
de mês

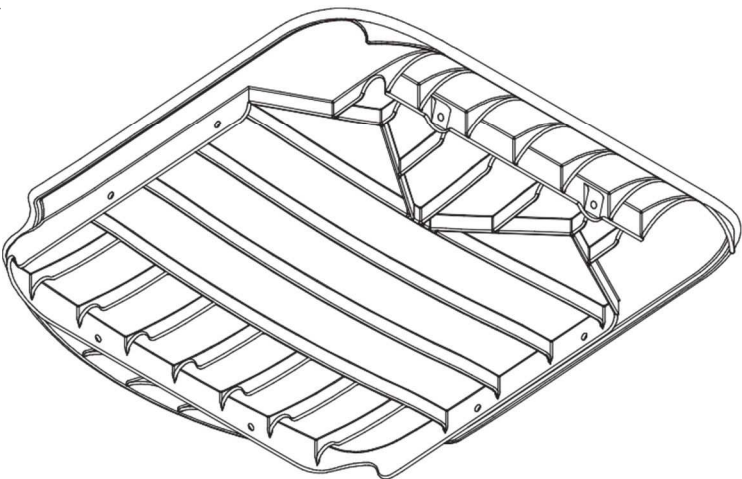


Indicador  
de ano

Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5



Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
3/4



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"


Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# 04C\_T6

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6

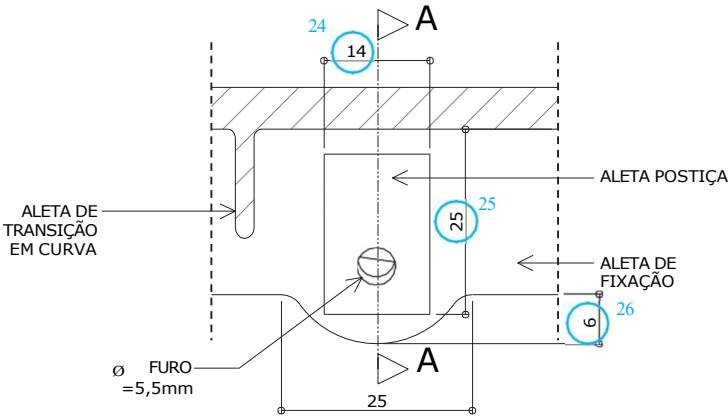
Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
4/4

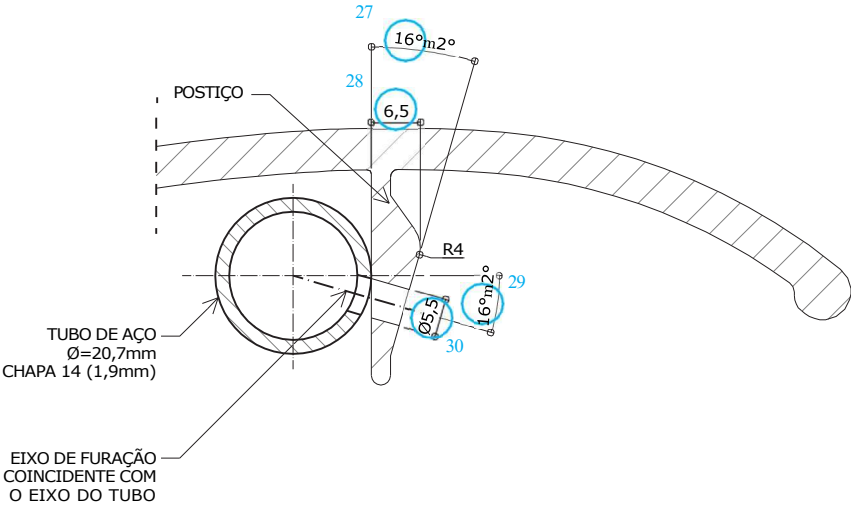
  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

## DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1

## Instrumento de análise de componentes

## Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7

## 1. Análise dimensional

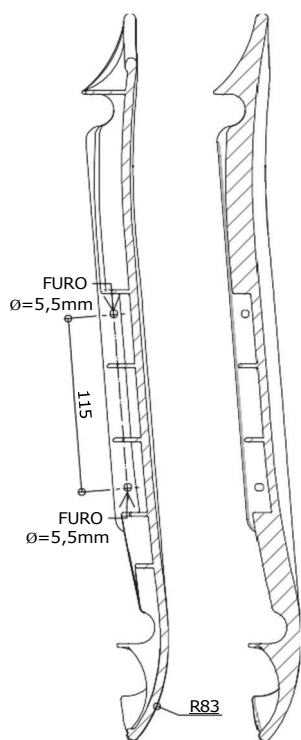
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
04c_T7	1	Largura do assento	400					+3 / -0	mm
	2	Comprimento do assento	481					+/- 4	mm
	3	Raio da borda frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio da borda traseira do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação da estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de conformação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância entre os raios de acomodação traseira do assento na estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Distância entre a projeção do ponto S e a traseira do assento	61					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação na estrutura	362					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-1 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre eixos dos furos para fixação frontal do assento na estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância longitudinal entre os eixos dos vãos para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	343					+/- 1,5	mm
	20	Distância longitudinal entre o eixo frontal da estrutura e o eixo do furo para fixação lateral do assento	93					+/- 1,5	mm
	21	Distância entre furos para fixação lateral do assento na estrutura	115					+/- 1,5	mm
	22	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	23	Distância latitudinal entre os eixos projetados para acomodação da estrutura na parte inferior do assento	367					+/- 1,5	mm
	24	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm
	25	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	26	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	27	Diferença entre a aleta postiça e a aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	28	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	29	Distância entre a parte frontal da aleta postiça e a parede oposta da aleta de fixação	6,5					+/- 1,5	mm
	30	Inclinação do furo para fixação do assento na estrutura a partir da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	31	Diâmetro do furo da aleta postiça para fixação na estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm

# DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

Mobiliário

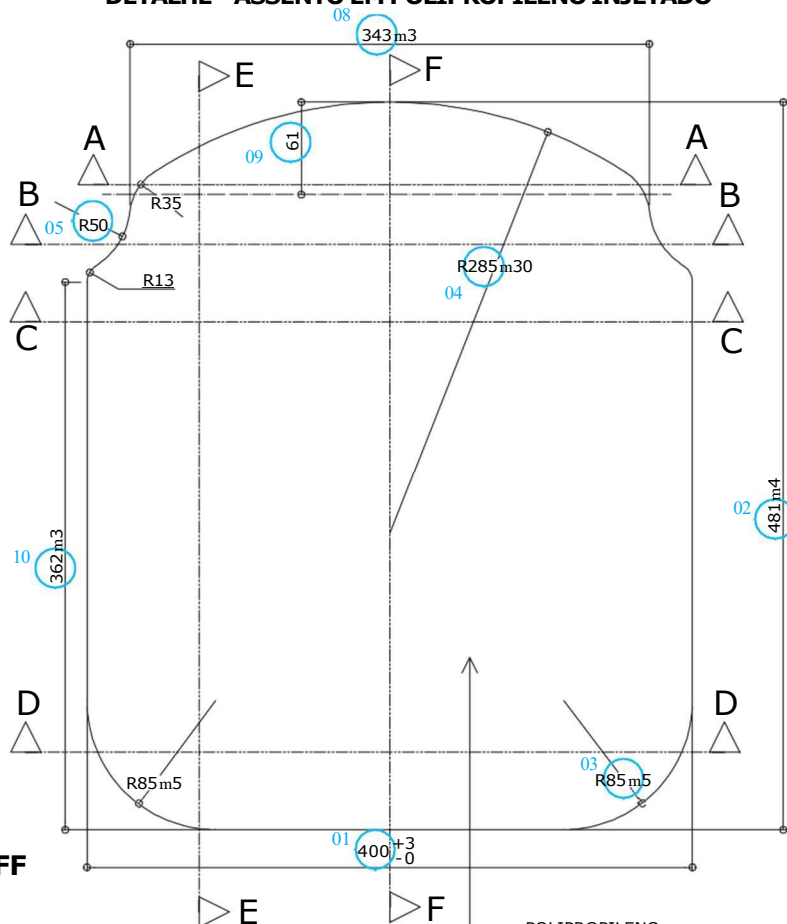
04C\_T7

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7



**CORTE EE**  
ESC. 1 : 5

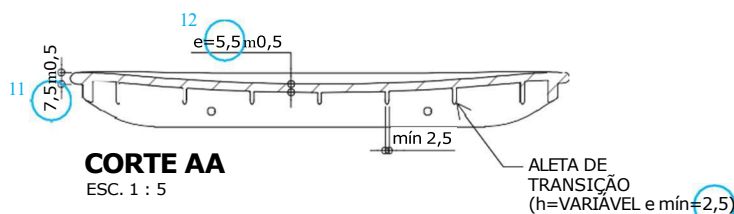
**CORTE FF**  
ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5

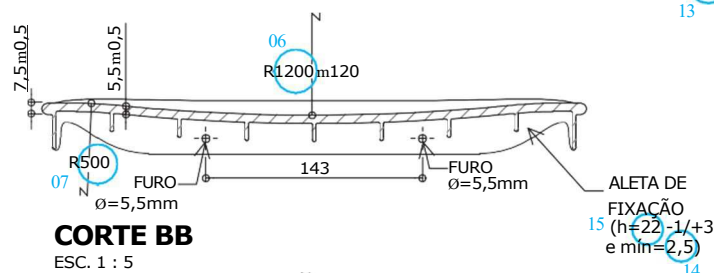
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



**CORTE AA**

ESC. 1 : 5

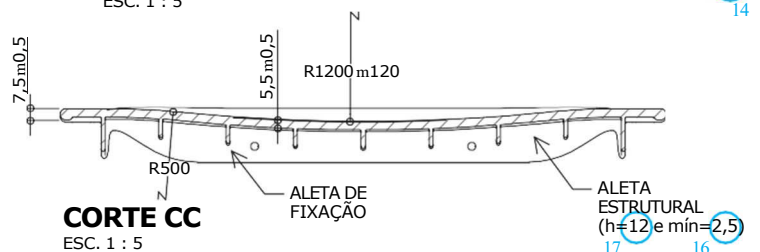
ALETA DE  
TRANSIÇÃO  
(h=VARIÁVEL e mín=2,5)



**CORTE BB**

ESC. 1 : 5

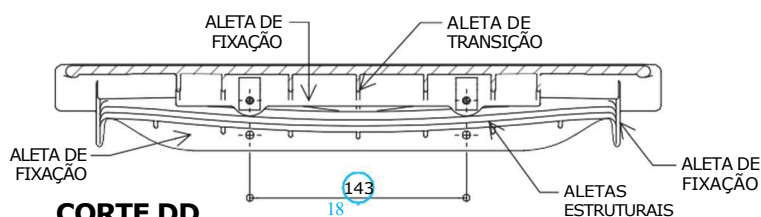
ALETA DE  
FIXAÇÃO  
(h=22 -1/+3  
e mín=2,5)



**CORTE CC**

ESC. 1 : 5

ALETA  
ESTRUTURAL  
(h=12 e mín=2,5)



**CORTE DD**

ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página

1/4



## Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# 04C\_T7

**Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7**

Revisão	0
Data	22/11/23

Página

2/4



### Atenção

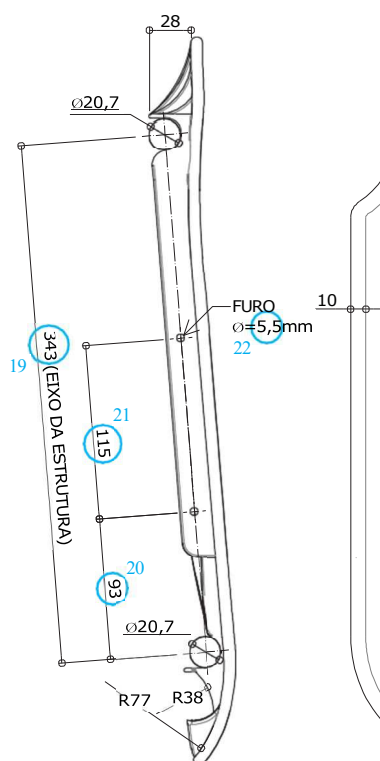
**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário



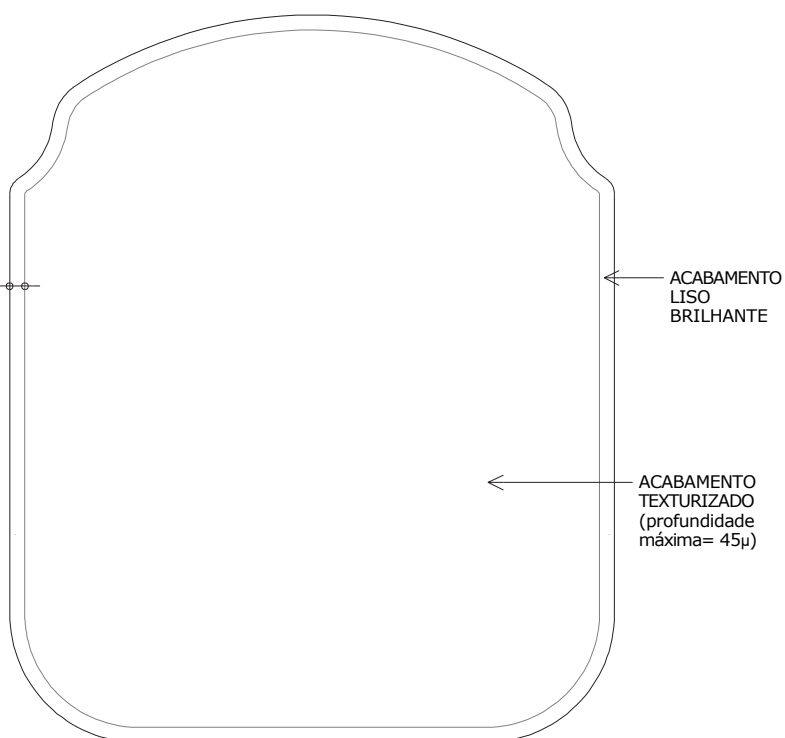
## VISTA POSTERIOR

ESC. 1 : 5



## VISTA LATERAL

ESC. 1 : 5



## VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5

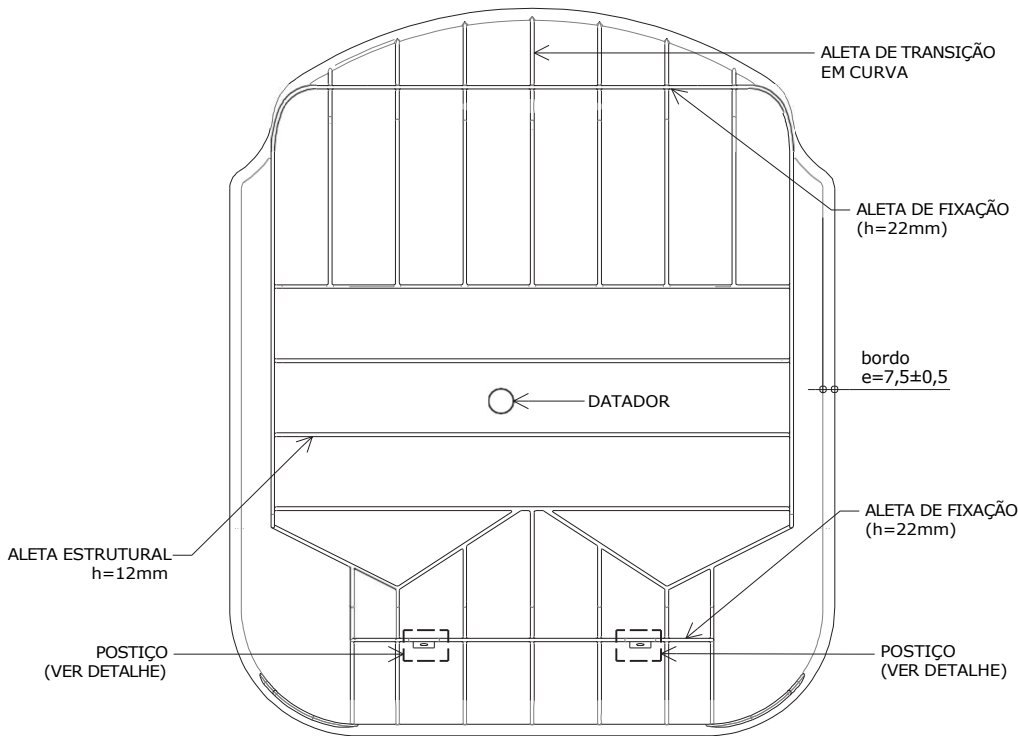


### VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5

**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

medidas em milímetros



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 5

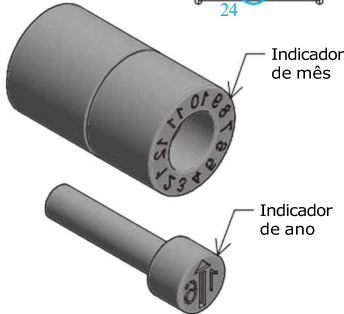
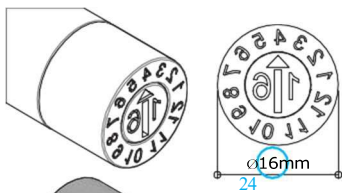
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



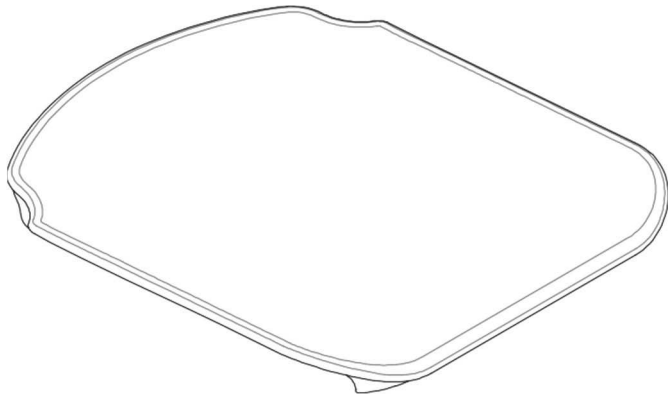
nome do fabricante  
do componente

**Identificação do Modelo**

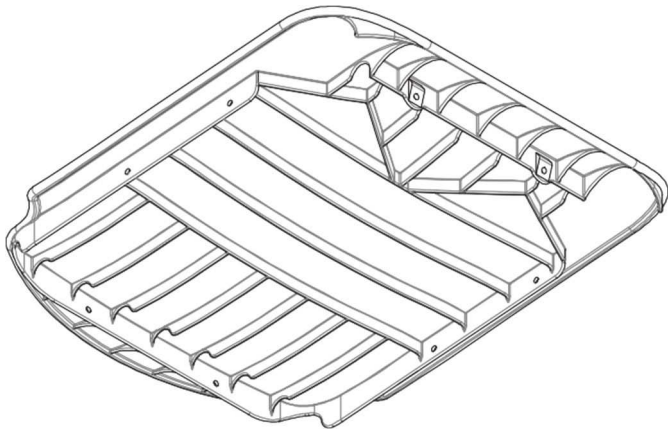
Datador conforme figura abaixo:



**Datador duplo com miolo giratório**  
**D= 16mm**



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 6



**04C\_T7**

**Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7**

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
**3/4**



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros




04C\_T7

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7

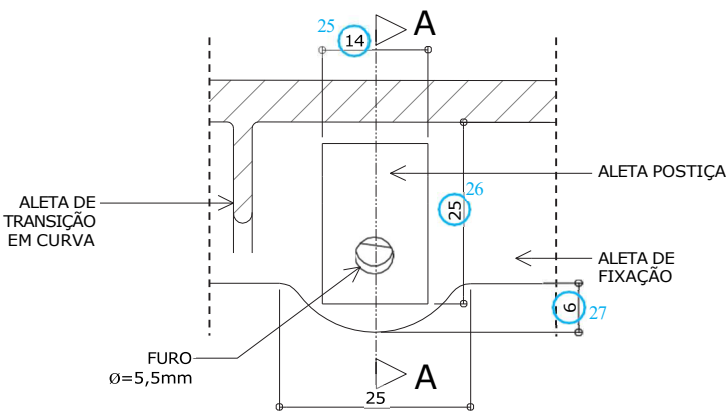
Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
4/4

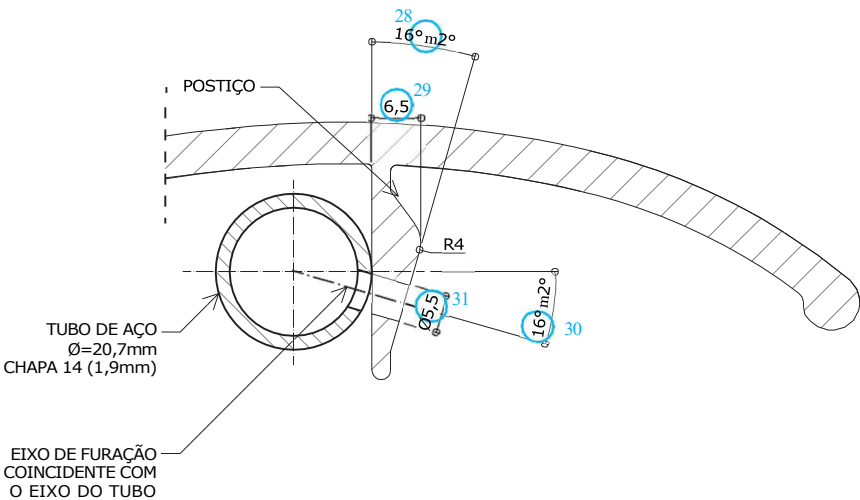
 **Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1



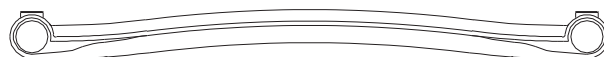
CORTE AA  
ESC. 1 : 1

## Instrumento de análise de componentes

## Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanhos 3 a 7

## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	unidade
05c_T3a7	1	Largura do encosto	396					+/- 3	mm
	2	Altura do encosto	198					+/- 3	mm
	3	Distância lateral entre furos para fixação traseira do encosto na estrutura	367					+/- 3	mm
	4	Distância longitudinal entre o eixo dos furos para fixação na estrutura	74					+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o topo da cavidade de acomodação da estrutura e o eixo do furo de fixação mais próximo	30					+/- 1,5	mm
	6	Distância entre as aletas estruturais do encosto	35,5					+/- 1,5	mm
	7	Distância entre a borda superior do encosto e o eixo da aleta estrutura mais próxima	76					+/- 2,5	mm
	8	Altura das aletas estruturais do encosto	18					+/- 1,5	mm
	9	Espessura mínima das aletas estruturais do encosto	4					-	mm
	10	Diâmetro dos furos para fixação do encosto na estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	11	Diâmetro da cavidade de acomodação do tubo da estrutura	Ø21,2					-1/+2	mm
	12	Espessura da parede da cavidade de acomodação do tubo da estrutura	4					+/- 1	mm
	13	Espessura do encosto	4					+/- 1,5	mm
	15	Distância entre o topo do encosto e a parte superior do relevo para tampografia	22					+/- 1,5	mm
	16	Altura do relevo para tampografia	39					+/- 1,5	mm
	17	Largura do relevo para tampografia	37					+/- 1,5	mm
	18	Raio da borda superior do encosto	R800					+/- 50	mm
	19	Raio da borda de conformação lateral superior do encosto	R28					+/- 5	mm
	20	Raio da da cavidade em contato com o usuário	R850					+/- 50	mm
	21	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm

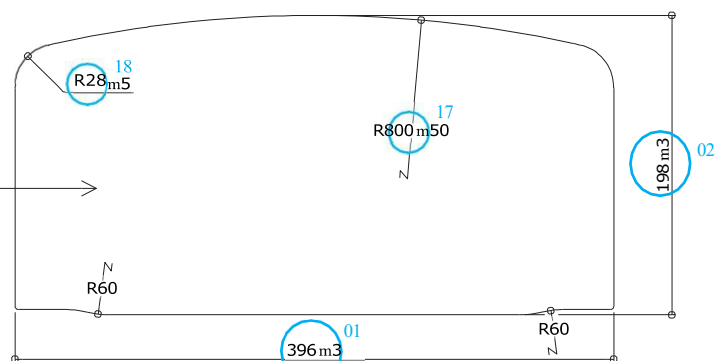
**VISTA INFERIOR**

ESC. 1 : 5

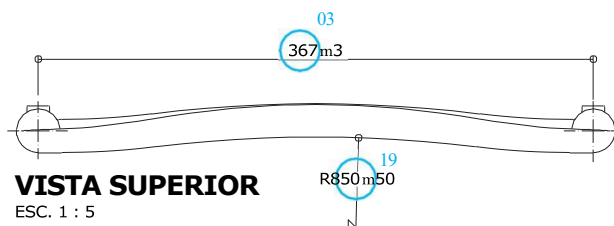
**VISTA LATERAL**

ESC. 1 : 5

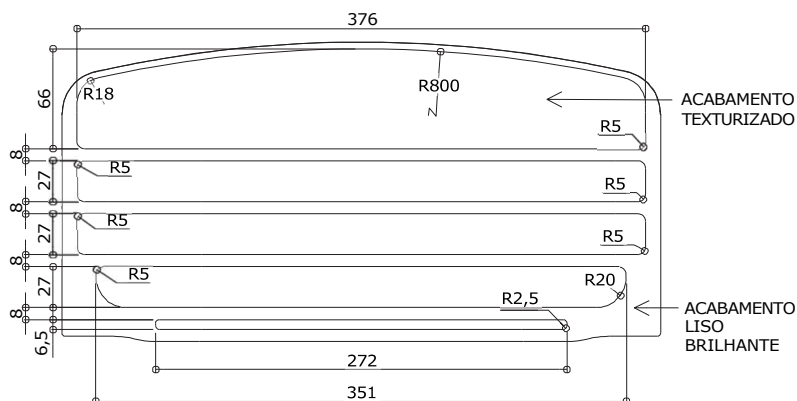
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS

**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5

**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5

**VISTA FRONTAL - ACABAMENTO**

ESC. 1 : 5

# 05C T3A7

Encosto c/  
tampografia  
e datador  
modificado -  
Tamanhos  
3 a 7

Revisão 0  
Data 22/11/23

# 1/2

**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

05C  
T3A7

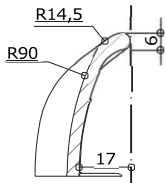
Encosto c/  
tampografia  
e datador  
modificado -  
Tamanhos  
3 a 7

Revisão 0  
Data 22/11/23

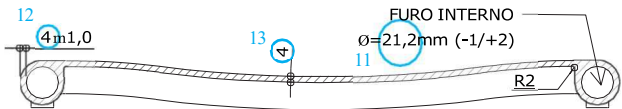
2/2

**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

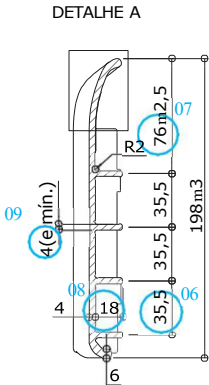
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



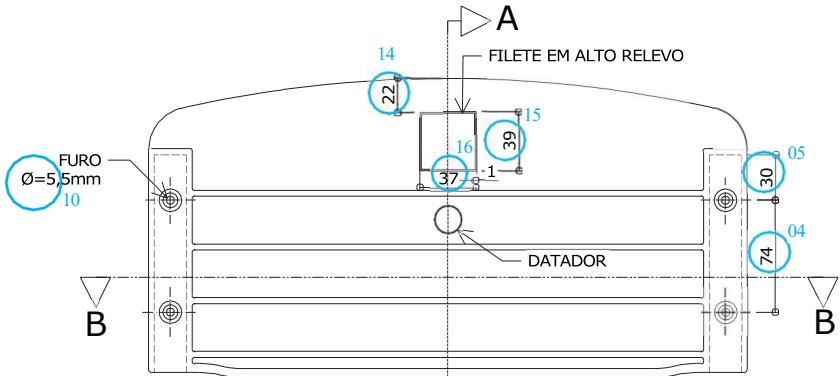
**DETALHE A**  
ESC. 0,40 : 1



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5

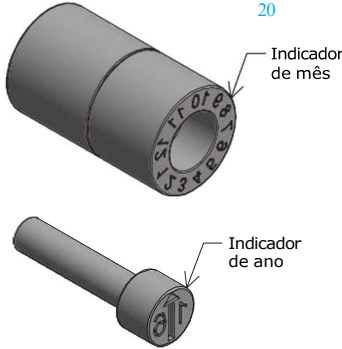
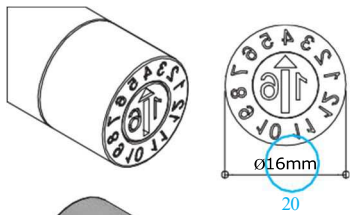
Apresentar em relevo no material injetado  
a seguinte informação:



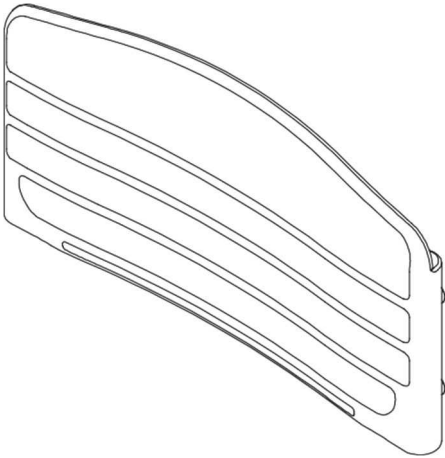
nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



**Datador duplo com miolo giratório**  
D= 16mm



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5

Instrumento de análise de componentes
Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira

1. Análise dimensional

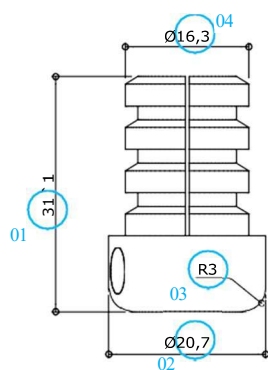
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
06b_Sp	1	Comprimento da sapata	31					+/- 1	mm
	2	Diâmetro da base da sapata	Ø20,7					+/- 1	mm
	3	Raio de conformação da base da sapata	R3					+/- 1	mm
	4	Diâmetro superior da sapata	Ø16,3					+/- 1	mm
	5	Altura da base da sapata	10					+/- 0,5	mm
	6	Altura das aletas da sapata	2,9					+/- 1	mm
	7	Altura do convite das aletas da sapata	1					+/- 0,5	mm
	8	Distância entre as aletas da sapata	1,8					+/- 0,5	mm
	9	Espessura mínima da parede da sapata	2					-	mm
	10	Diâmetro interno da parte expansível da sapata	Ø9					+/- 1	mm
	11	Comprimento da seção linear da parte expansível da sapata	16,4					+/- 0,5	mm
	12	Profundidade do vão para encaixe da base do pino expensor	6,7					+/- 1	mm
	13	Diâmetro do vão para encaixe da base do pino expensor	Ø12,7					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do vão para encaixe do ressalto do corpo do pino expensor	Ø10,8					+/- 1	mm
	15	Diâmetro do datador duplo com miolo(tipo insert) com Indicação de mês e ano de fabricação	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm

## Instrumento de análise de componentes

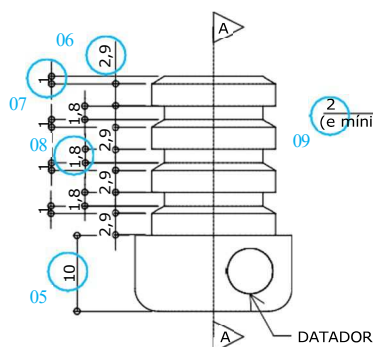
## Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Pino expensor

## 1. Análise dimensional

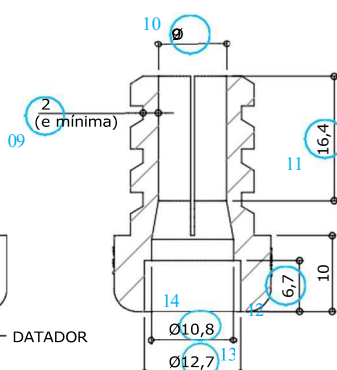
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
06b_Pe	1	Profundidade do vão na base do pino expensor	5					+/- 0,5	mm
	2	Diâmetro do vão na base do pino expensor	Ø5					+/- 1	mm
	3	Comprimento do pino expensor	31					+/- 1	mm
	4	Diâmetro do topo do pino expensor	Ø10,1					+/- 1	mm
	5	Altura da base do pino expensor	6,7					+/- 0,5	mm
	6	Diâmetro do ressalto do corpo do pino expensor	Ø10,8					+/- 1	mm
	7	Diâmetro da base do pino expensor	Ø12,5					+/- 1	mm



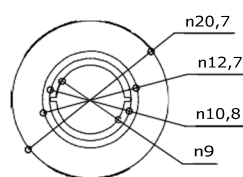
**VISTA 2**  
ESC. 1 : 1



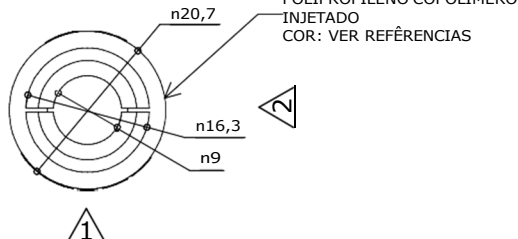
**VISTA 1**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1

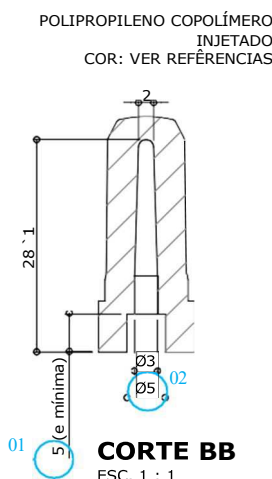


**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1

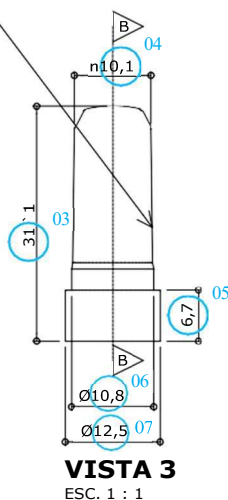


**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 1

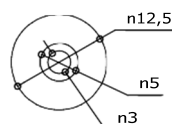
## SAPATA



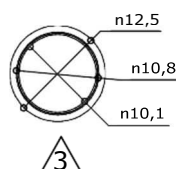
**CORTE BB**  
ESC. 1 : 1



**VISTA 3**  
ESC. 1 : 1



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 1

## PINO EXPANSOR

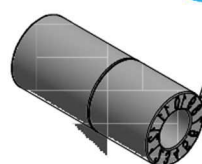
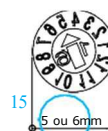
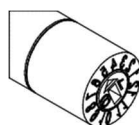
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

## Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Indicador  
de mês



Indicador  
de ano

Datador duplo com miolo giratório  
D= 5 ou 6mm

**06B\_SP**  
**06B\_PE**

Sapata / Pon-  
teira e Pino  
expansor da  
cadeira c/  
datador  
modificado

Revisão 0  
Data 22/11/23

1/1



## Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

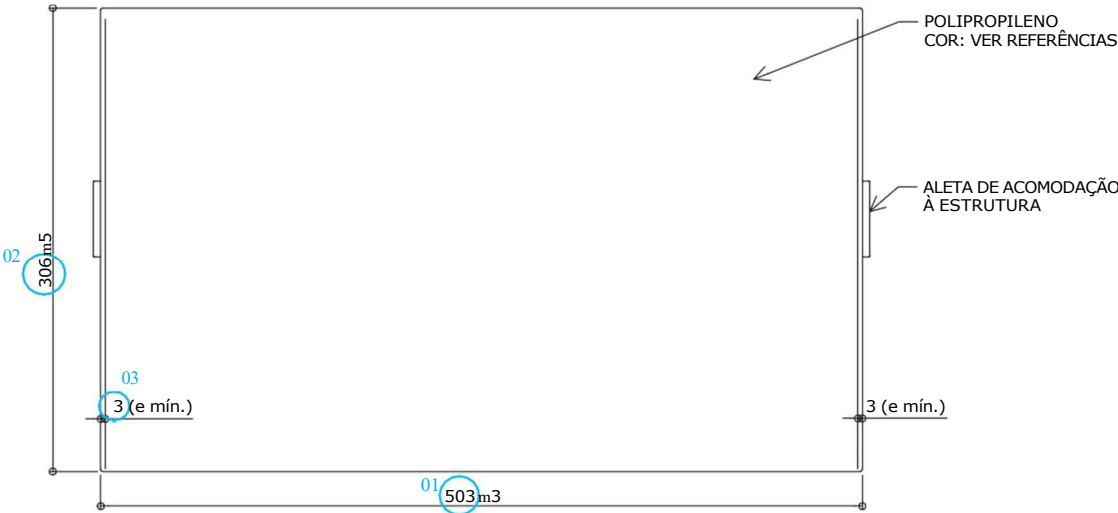
## Instrumento de análise de componentes

Porta Livros c/ aletas e datador modificados

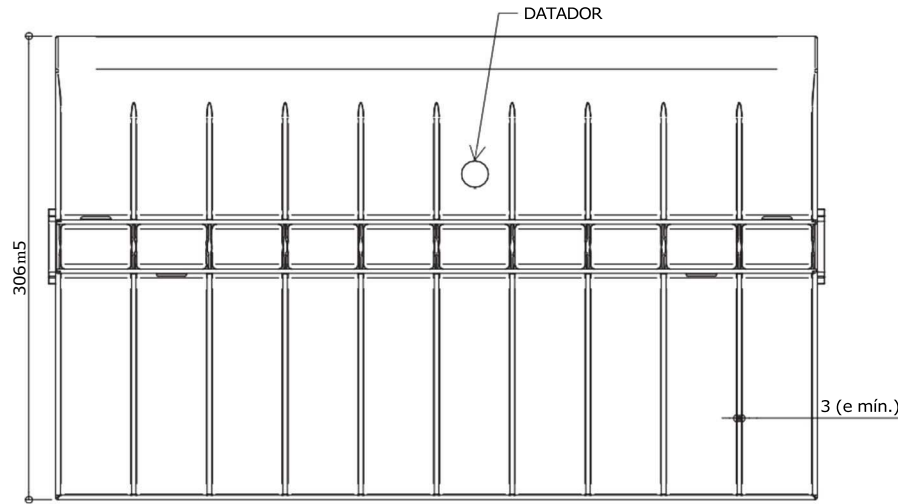
## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
07b	1	Largura do porta livros	503					+/- 3	mm
	2	Profundidade do porta livros	306					+/- 5	mm
	3	Espessura mínima da borda lateral do porta livros	3					-	mm
	4	Distância entre eixo de fixação frontal e o bordo lateral	76,5					+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o eixo de fixação horizontal e a base do porta livros	14,5					+/- 1,5	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	3					-	mm
	7	Espessura da aleta de acomodação à estrutura	5					+/-0,5	mm
	8	Distância entre o bordo posterior e a cavidade de acomodação do porta livros	124					+/- 5	mm
	9	Largura da cavidade de acomodação do porta livros à estrutura	30					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e a cavidade de acomodação do porta livros	152					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre aletas estruturais	47					+/- 1	mm
	12	Distância entre eixo de fixação posterior e o bordo lateral	26,5					+/- 1,5	mm
	13	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø10					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do furo para fixação do porta livros na estrutura	Ø4,2					+/- 1	mm
	15	Altura do porta ivros	55					+/- 1,5	mm
	16	Espessura do porta livros	4					+/-0,5	mm
	17	Espessura mínima do bordo da cavidade de acomodação do porta livros à estrutura	3					-	mm
	18	Altura da cavidade de acomodação do porta livros à estrutura	43					+/- 1,5	mm
	19	Altura da borda lateral do porta livros em relação à base	8					+/- 1,5	mm
	20	Raio da aba lateral frontal do porta livros	R380					+/- 25	mm
	21	Raio da aba lateral posterior do porta livros	R131					+/- 10	mm
	22	Raio do bordo posterior do porta livros	R25					+/- 0,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm

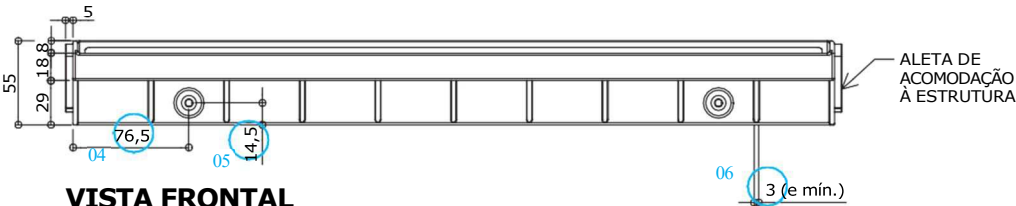




**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

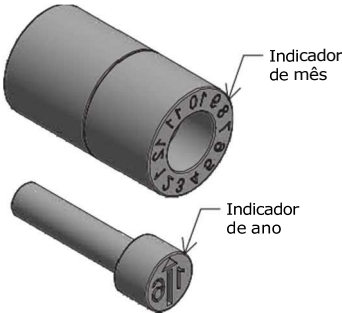
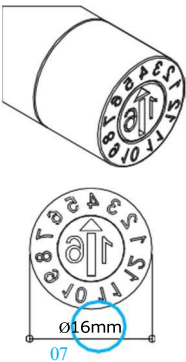
Datador conforme figura abaixo:

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo



**Datador duplo com miolo giratório**  
**D= 16mm**

07B

Porta Livros  
c/ aletas e  
datador  
modificados

Revisão 0  
Data 22/11/23

1/3



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

## 07B

## Porta Livros c/ aletas e datador modificados

Revisão	0
Data	22/11/23

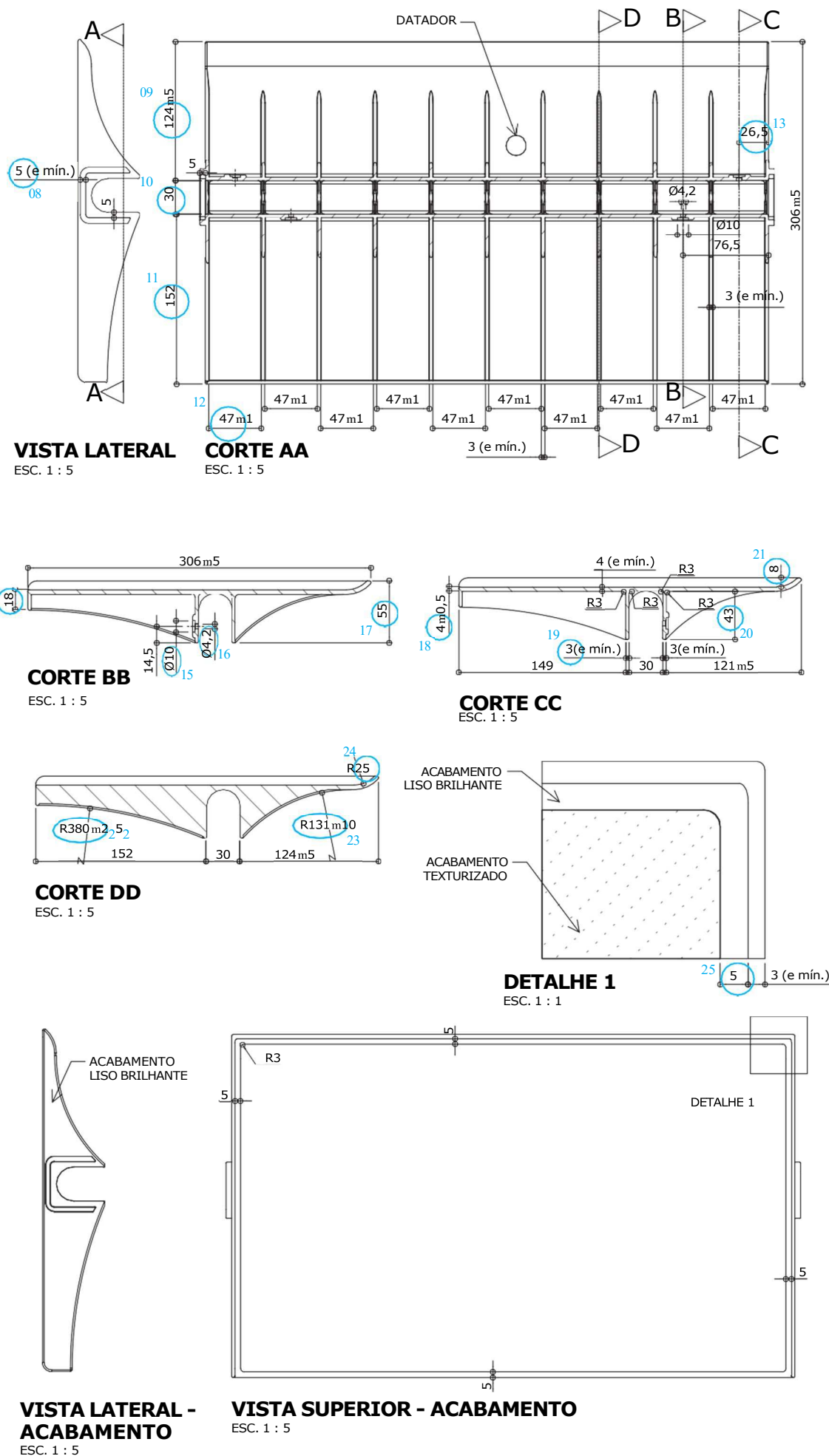
2/3



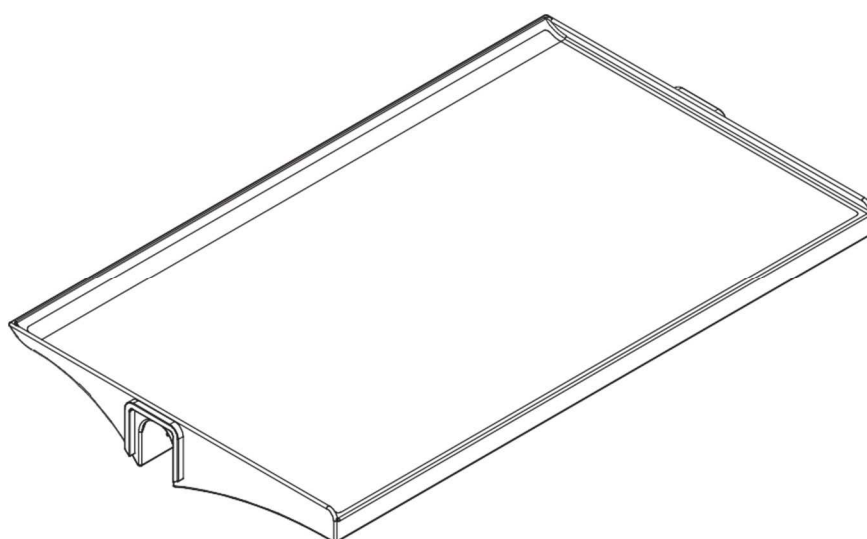
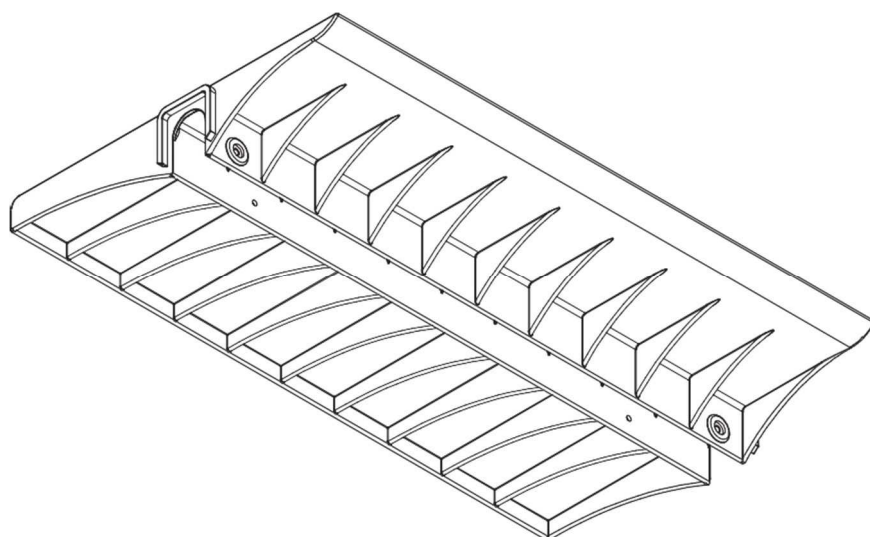
### Atenção

**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

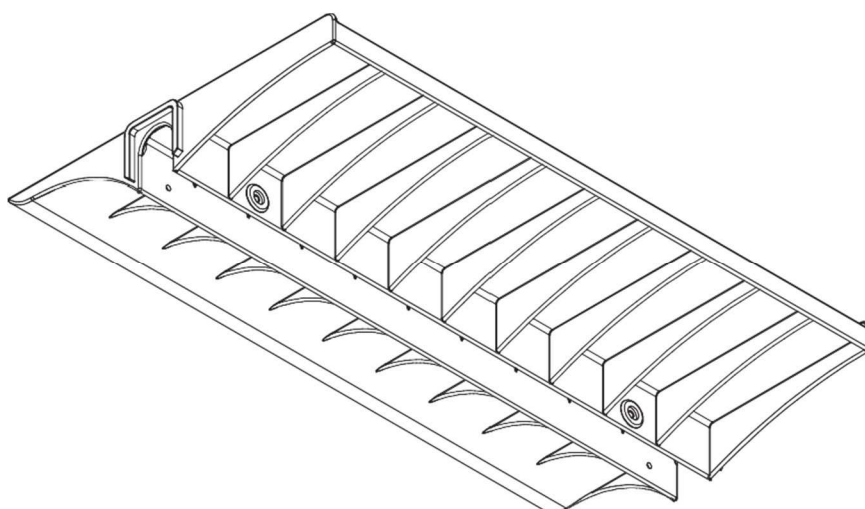
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o necessário



medidas em milímetros



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5



**07B**

**Porta Livros  
c/ aletas e  
datador  
modificados**

Revisão 0  
Data 22/11/23

**3/3**



**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

**Instrumento de análise de componentes**

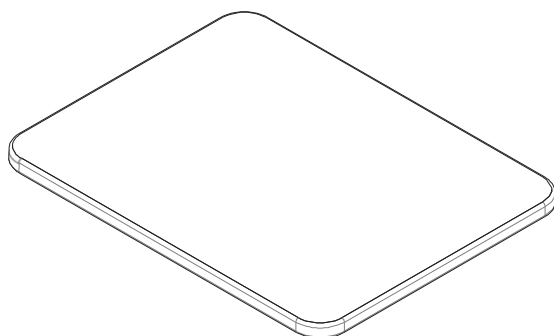
Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
13_T3a6	1	Largura do tampo	608					+/- 3	mm
	2	Comprimento do tampo	466					+/- 3	mm
	3	Altura do tampo	22					+/- 1	mm
	4	Raio da borda frontal do tampo	R41					+/- 1	mm
	5	Raio da borda posterior do tampo	R46					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3					-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14					-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4					-	mm
	9	Espessura mínima do bordo lateral	4					-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta inicial do apoio estrutural do tampo	159					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre o eixo da aleta inicial e o eixo da aleta final do apoio estrutural do tampo	256					+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo traseiro e o eixo da aleta final do apoio estrutural do tampo	51					+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14					"_"	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3					"_"	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136					+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336					+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre o eixo das aletas estruturais centrais	87					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30					+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	5					-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o eixo de fixação do tampo	174					+/- 1,5	mm
	22	Distância frontal entre eixos de fixação	260					+/- 1	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o eixo de fixação tampo	76					+/- 1,5	mm
	24	Distância lateral entre eixos de fixação	169					+/- 1	mm
	25	Distância posterior entre eixos de fixação	548					+/- 3	mm
	26	Distância entre os eixos das aletas estruturais para acomodação da estrutura na parte inferior do tampo	36					+/- 3	mm
	27	Distância lateral entre eixos de fixação central e frontal	176					+/- 1	mm
	28	Raio superior do bordo	R5					+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3					+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26					+/- 2	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm

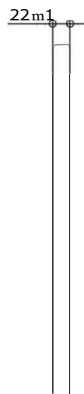
13\_T3A6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6



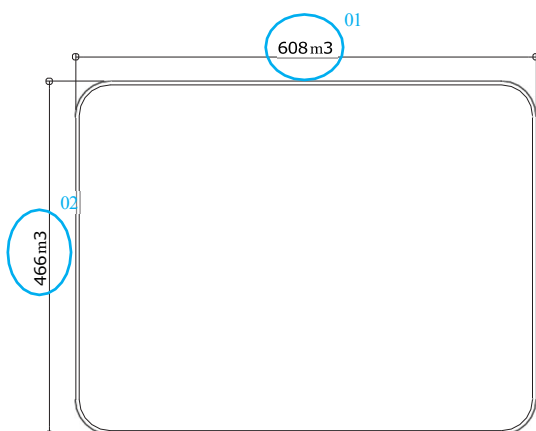
**PERSPECTIVA**

ESC. 1 : 10



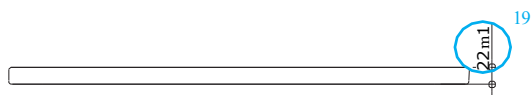
**VISTA LATERAL**

ESC. 1 : 10



**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 10



**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 10

Revisão 0  
Data 22/11/23

1/4



**Atenção**

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros

# 13\_T3A6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6

Revisão 0  
Data 22/11/23

## 3/4

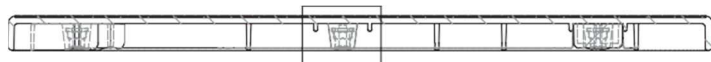


### Atenção

Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

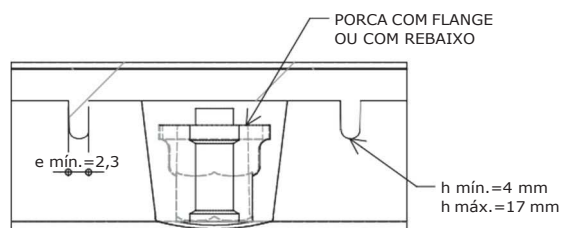
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE 1



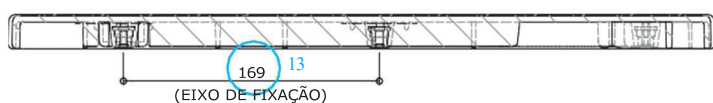
### CORTE AA

ESC. 1 : 5



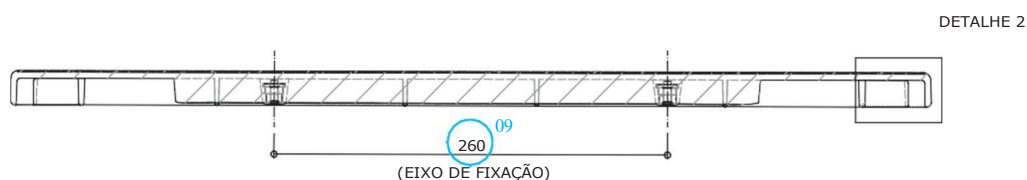
### DETALHE 1

ESC. 1 : 1



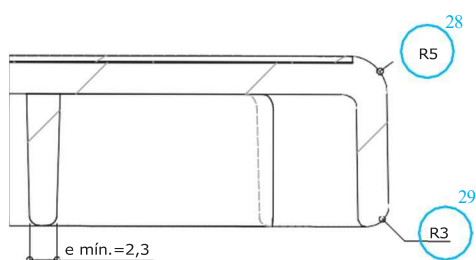
### CORTE BB

ESC. 1 : 5



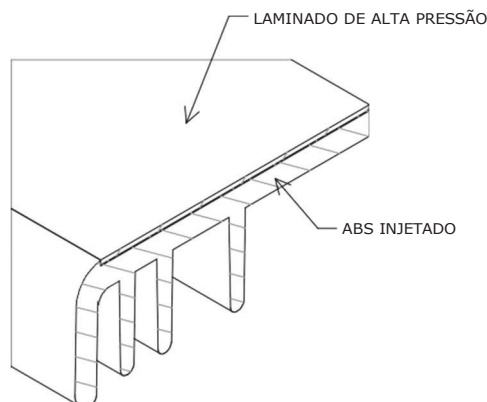
### CORTE CC

ESC. 1 : 5



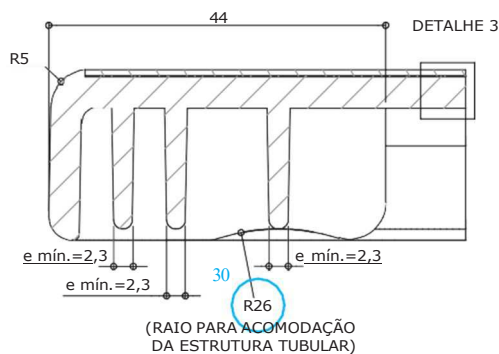
### DETALHE 2

ESC. 1 : 1



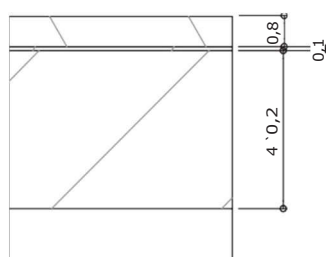
### PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1



### CORTE DD

ESC. 1 : 1



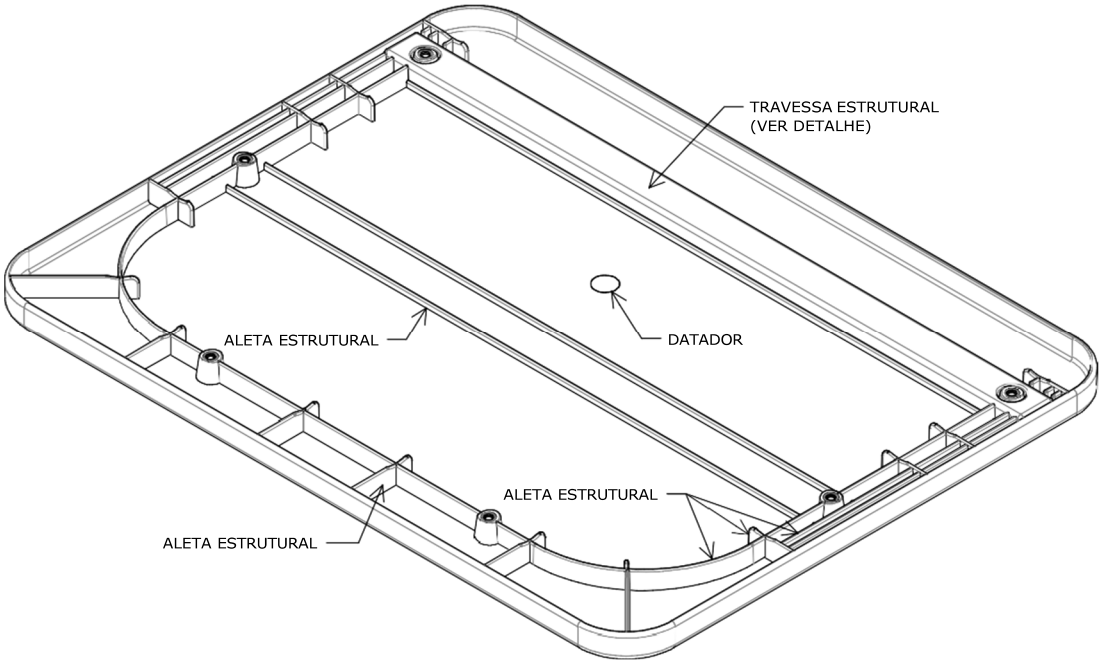
### DETALHE 3

ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

13\_T3A6


Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6



PERSPECTIVA  
ESC. 1 : 5

Revisão 0  
Data 22/11/23

4/4

  
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

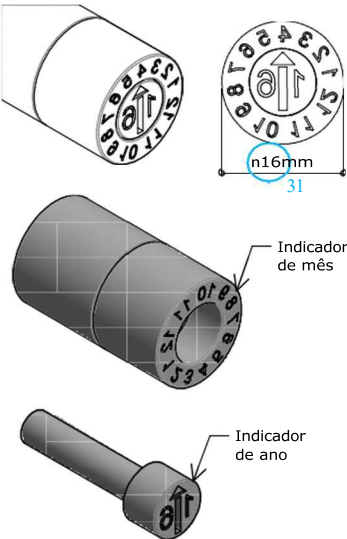
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



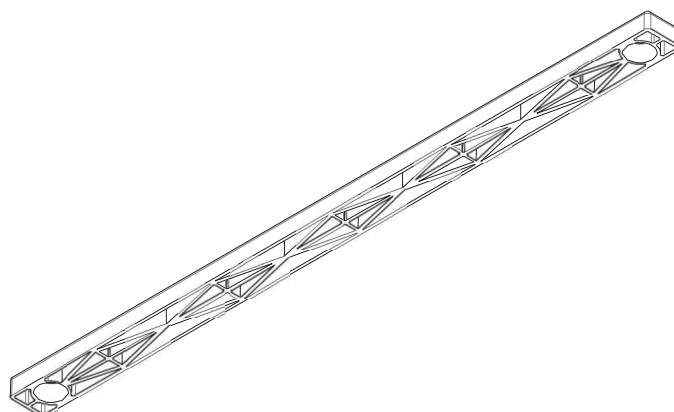
Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



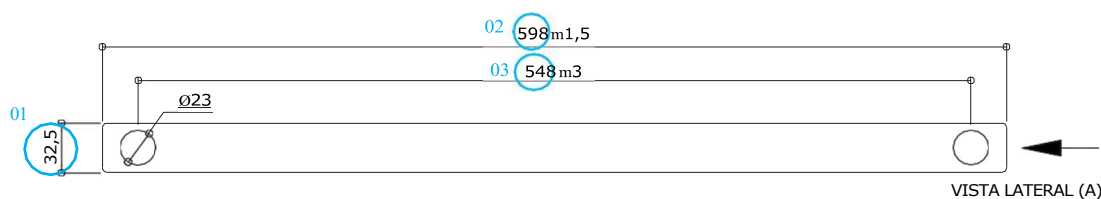
Instrumento de análise de componentes
Travessa estrutural injetada

1. Análise dimensional									
Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
13_Tr	1	Largura da travessa	32,5					+/- 3	mm
	2	Comprimento da travessa	598					+/- 1,5	mm
	3	Distância entre eixos das aberturas de fixação da travessa ao tampo	548					+/- 3	mm
	4	Altura da travessa	16					+/- 1	mm
	5	Distância entre eixos das aletas estruturais	110					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	7	Espessura do bordo	3					+/- 0,5	mm
	8	Diâmetro do vão para acomodação da estrutura na parte inferior do tampo	Ø23					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm

## 13\_TR

Travessa  
estrutural  
injetada**PERSPECTIVA**

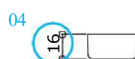
ESC. 1 : 5

**VISTA SUPERIOR**

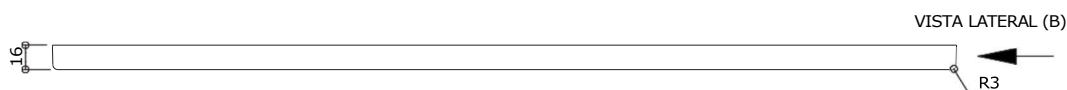
ESC. 1 : 5

**VISTA LATERAL (A)**

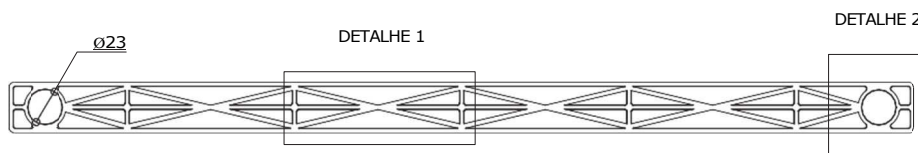
ESC. 1 : 5

**VISTA LATERAL (B)**

ESC. 1 : 5

**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5

**VISTA INFERIOR**

ESC. 1 : 5

 Revisão 0  
 Data 22/11/23

1/2

**Atenção**

**Preserve a escala**  
 Quando for imprimir, use  
 folhas A4 e desabilite a  
 função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
 Imprima somente o ne-  
 cessário

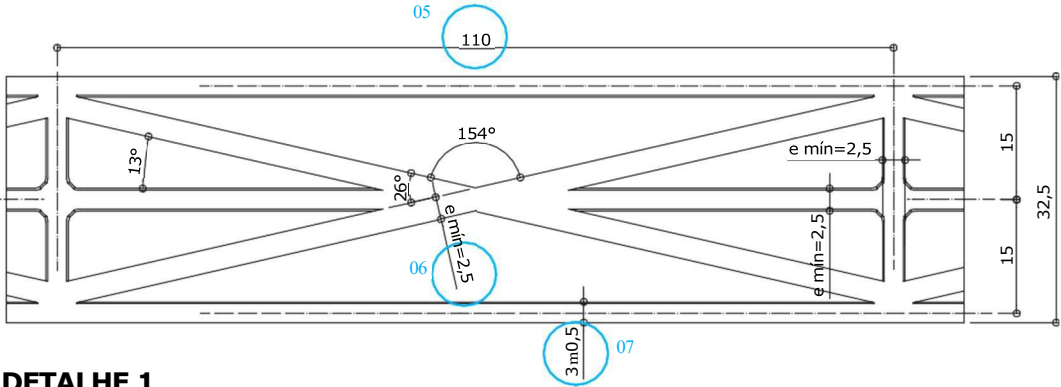
13\_TR

Travessa  
estrutural  
injetada

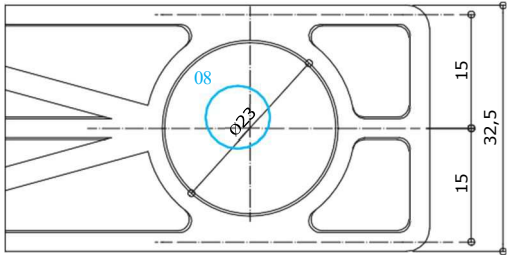
Revisão 0  
Data 22/11/23

**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

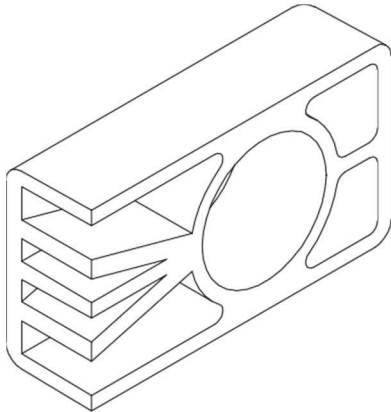
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



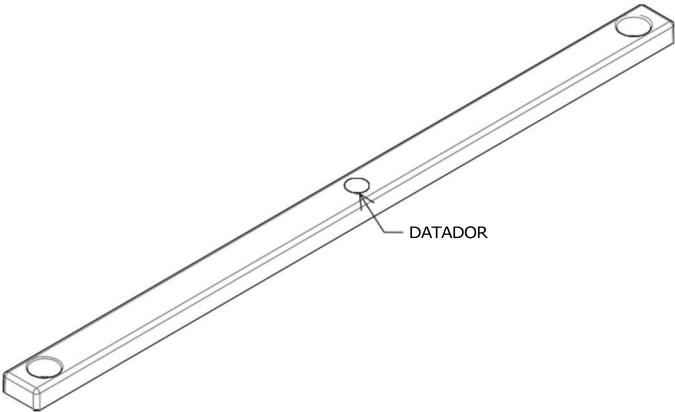
**DETALHE 1**  
ESC. 1 : 1



**DETALHE 2**  
ESC. 1 : 1

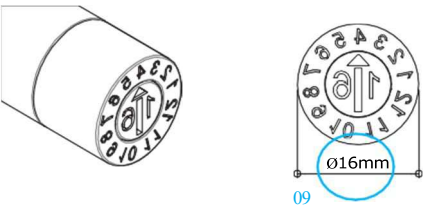


**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 1



**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 5

Datador conforme figura abaixo:



**Datador duplo com miolo giratório**  
D= 16mm

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:

nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo

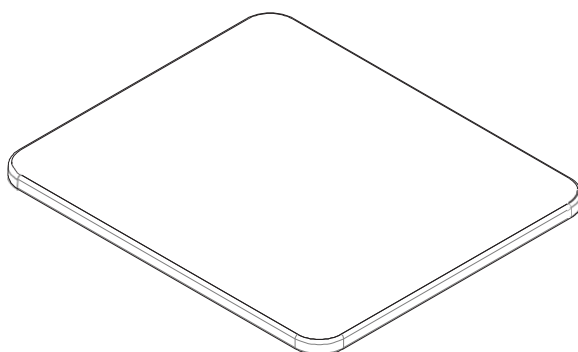
# Instrumento de análise de componentes

Tampo injetado - Tamanho 7

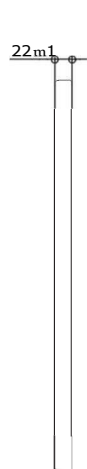
## 1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
xx_T7	1	Largura do tampo	608					+/- 3	mm
	2	Comprimento do tampo	516					+/- 3	mm
	3	Altura do tampo	22					+/- 1	mm
	4	Raio da borda frontal do tampo	R41					+/- 1	mm
	5	Raio da borda posterior do tampo	R46					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3					-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14					-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4					-	mm
	9	Espessura mínimado bordo lateral	4					-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta inicial do apoio estrutural do tampo	159					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre o eixo da aleta inicial e o eixo da aleta final do apoio estrutural do tampo	306					+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo traseiro e o eixo da aleta final do apoio estrutural do tampo	51					+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14					-	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3					-	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136					+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336					+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre o eixo das aletas estruturais centrais	87					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30					+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	4					-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o eixo de fixação do tampo	174					+/- 1,5	mm
	22	Distância frontal entre eixos de fixação	260					+/- 1,5	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o eixo de fixação tampo	76					+/- 1,5	mm
	24	Distância lateral entre eixos de fixação	194					+/- 1,5	mm
	25	Distância posterior entre eixos de fixação	548					+/- 1,5	mm
	26	Distância entre os eixos das aletas estruturais para acomodação da estrutura na parte inferior do tampo	36					+/- 1,5	mm
	27	Distância lateral entre eixos de fixação central e frontal	201					+/- 1,5	mm
	28	Raio superior do bordo	R5					+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3					+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26					+/- 1	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm

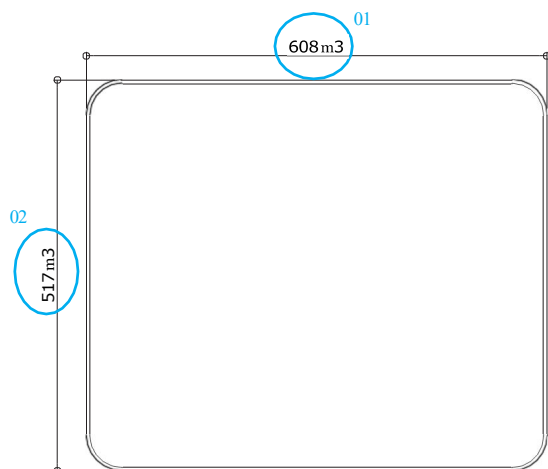
CJA-07B

**Tampo  
injetado -  
Tamanho 7****PERSPECTIVA**

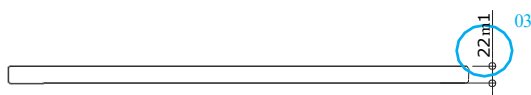
ESC. 1 : 10

**VISTA LATERAL**

ESC. 1 : 10

**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 10

**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 10

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página

1/4

**Atenção**

**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"


**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

CJA-07B

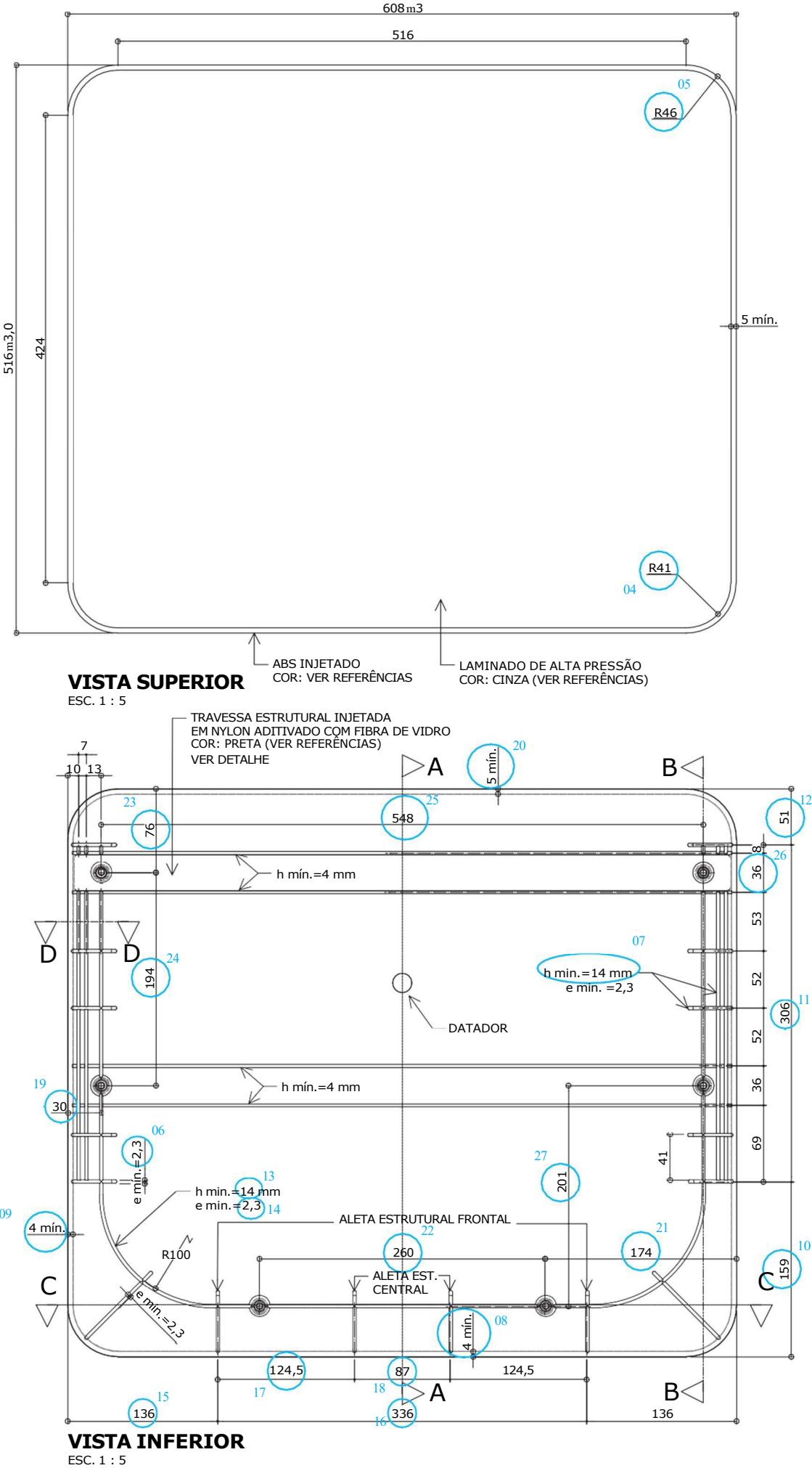
Tampo  
injetado -  
Tamanho 7

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
2/4

 **Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



# CJA-07B

Tampo  
injetado -  
Tamanho 7

Revisão 0  
Data 22/11/23

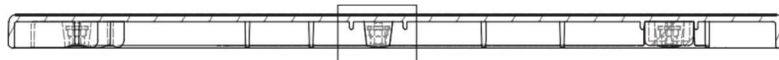
Página  
**3/4**



**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

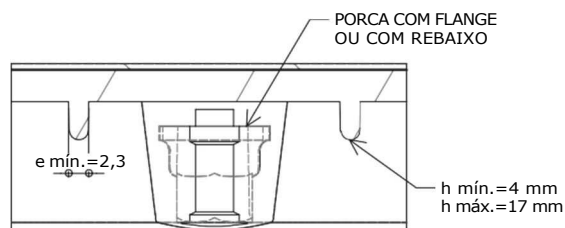
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE 1



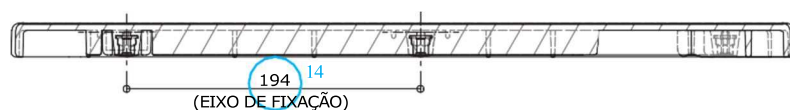
## CORTE AA

ESC. 1 : 5



## DETALHE 1

ESC. 1 : 1



## CORTE BB

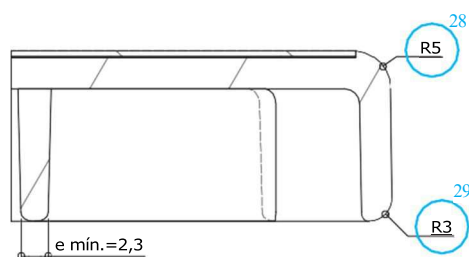
ESC. 1 : 5



DETALHE 2

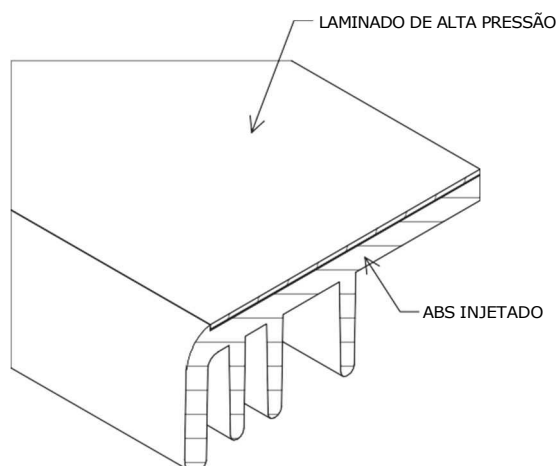
## CORTE CC

ESC. 1 : 5



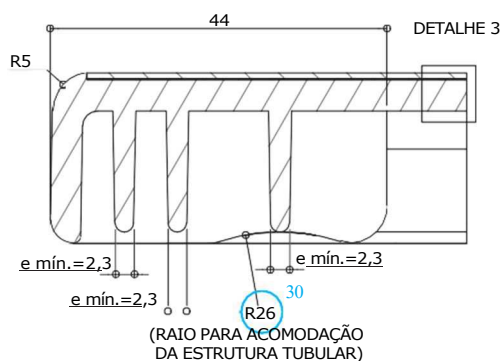
## DETALHE 2

ESC. 1 : 1



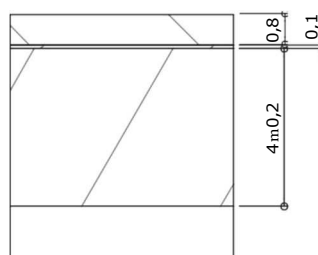
## PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1



## CORTE DD

ESC. 1 : 1



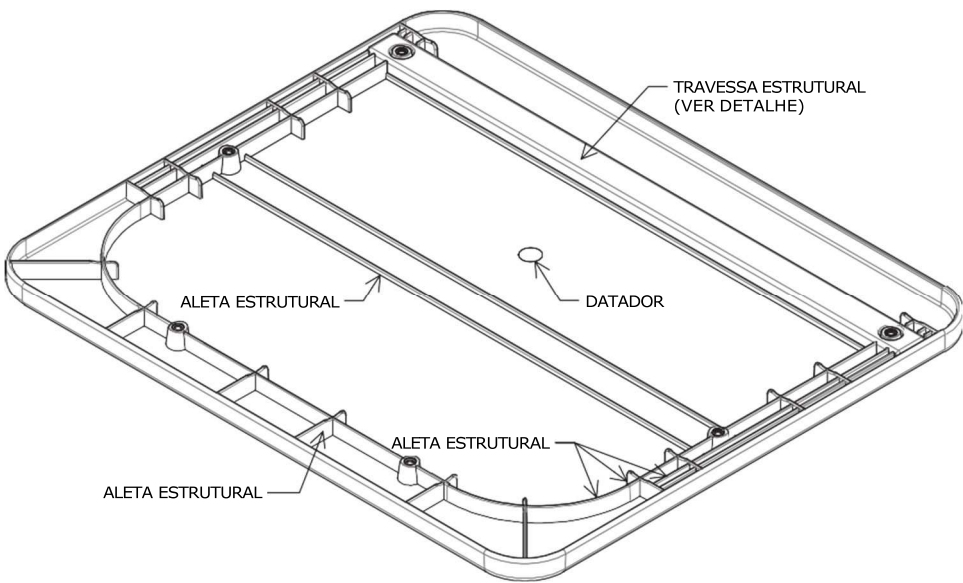
## DETALHE 3

ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

CJA-07B

Tampo  
injetado -  
Tamanho 7



**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 6

Revisão 0  
Data 22/11/23

Página  
**4/4**

**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

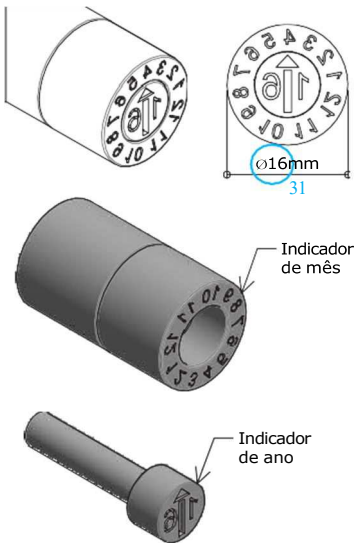
Apresentar em relevo no material injetado  
a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

**Identificação do Modelo**

Datador conforme figura abaixo:



**Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm**