



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO

TERMO DE COMPROMISSO PAR Nº 202000456-6

EXTRATO DE EXECUÇÃO DO PLANO DE AÇÕES ARTICULADAS - PAR						
IDENTIFICAÇÃO DO ENTE FEDERADO						
01 - PROGRAMA(S) PLANO DE AÇÕES ARTICULADAS					02 - EXERCÍCIO 2019	
03 - Nº PROCESSO 23400.005338/2019-69						
04 - NOME DA PREFEITURA PM LIMA CAMPOS					05 - N.º DO CNPJ 06.933.519/0001-09	
06 - ENDEREÇO PRACA DUQUE DE CAXIAS 0 - CENTRO			07 - MUNICÍPIO LIMA CAMPOS		08 - UF MA	
IDENTIFICAÇÃO DO(A) PREFEITO(A)						
09 - NOME JAILSON FAUSTO ALVES					10 - CPF 225.945.313-91	
IDENTIFICAÇÃO E DELIMITAÇÃO DAS AÇÕES FINANCIADAS						
ITENS						
ITEM	ETAPA	UNIDADE	ANO	QUANTIDADE	PREÇO UNITÁRIO	TOTAL
BERÇO COM COLCHÃO	EDUCAÇÃO INFANTIL	CONJUNTO(S)	2019	20	R\$ 615,00	R\$ 12.300,00
CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 01 (CJC-01)	EDUCAÇÃO INFANTIL	CONJUNTO(S)	2019	78	R\$ 370,90	R\$ 28.930,20
CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 01 (CJA-01)	EDUCAÇÃO INFANTIL	CONJUNTO(S)	2019	81	R\$ 161,00	R\$ 13.041,00
CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 03 (CJA-03)	EDUCAÇÃO INFANTIL	CONJUNTO(S)	2019	780	R\$ 169,90	R\$ 132.522,00
CONJUNTO PROFESSOR / CJP-01	EDUCAÇÃO INFANTIL	CONJUNTO(S)	2019	43	R\$ 350,00	R\$ 15.050,00
TOTAL GERAL				1002	R\$ 1.666,80	R\$ 201.843,20
EMPENHOS						
INICIATIVA			NÚMERO		VALOR	
14 - ADQUIRIR MOBILIÁRIOS DE SALA DE AULA;			2019NE655845		R\$ 201.843,20	
TOTAL EMPENHO					R\$ 201.843,20	
11 - CRONOGRAMA DE EXECUÇÃO FÍSICO-FINANCEIRO						
DATA INICIAL: 10/01/2020			DATA FINAL: 09/01/2021			
12 - ETAPAS OU FASES (SE HOUVER)						

(*) ITEM A SER ADQUIRIDO POR ADESAO à ATA DE REGISTRO DE PREÇOS DO FNDE

Considerando o que dispõe a LEI Nº 12.695, DE 25 DE JULHO DE 2012 e a Resolução/CD/FNDE Nº 14/2012, a Prefeitura Municipal de LIMA CAMPOS compromete-se a executar as ações elaboradas no Plano de Ações Articuladas – PAR, conforme extrato supra e com as condicionantes a seguir estabelecidas:

I – Executar todas as atividades inerentes à aquisição dos bens e serviços discriminados acima, objeto deste Termo de Compromisso, referentes às ações delimitadas no Plano de Ações Articuladas – PAR, elaborado e aprovado.

II – Executar os programas em conformidade com as normas específicas editadas pelo FNDE para execução do PAR e das demais ações financiadas.

III - Executar os recursos financeiros transferidos pelo FNDE/MEC, exclusivamente, no cumprimento das ações pactuadas neste Termo de Compromisso e dentro do cronograma de execução estabelecido.

IV - Utilizar os recursos financeiros transferidos pelo FNDE/MEC, exclusivamente no cumprimento do objeto pactuado, responsabilizando-se para que a movimentação dos recursos ocorra somente para o pagamento das despesas previstas neste Termo de Compromisso ou para aplicação financeira, devendo a movimentação realizar-se, restritivamente, por meio eletrônico, no qual seja devidamente identificada a titularidade das contas correntes de fornecedores ou prestadores de serviços, beneficiários dos pagamentos realizados pelo município, sendo proibida a utilização de cheques, conforme dispõe o Decreto nº 7.507/2011.

V - A conta corrente específica deste Termo de Compromisso deverá ser movimentada por meio do Sistema de Pagamento Eletrônico de Empenhos - OBN, do Banco do Brasil, sempre que a instituição bancária e o FNDE disponibilizarem essa possibilidade.

VI - Incluir no orçamento anual do município os recursos recebidos para execução do objeto deste Termo de Compromisso, nos termos estabelecidos no § 1º, do art. 6º, da Lei nº 4.320, de 17 de março de 1964.

VII - Providenciar a regularização da referida conta corrente na agência indicada, procedendo à entrega e à chancela dos documentos necessários a sua movimentação, de acordo com as normas bancárias vigentes, outorgando ao FNDE/MEC a condição de, sempre que necessário, obter junto ao banco os saldos e extratos da referida conta, inclusive os das aplicações financeiras, bem como o direito de solicitar seu encerramento, bloqueio, estorno ou transferência de valores, nos casos estipulados nos artigos 12, § 4º e 13 da Resolução CD/FNDE Nº 14/2012.

VIII - Responsabilizar-se pelo acompanhamento das transferências financeiras efetuadas pelo FNDE, de forma a garantir a aplicação tempestiva dos recursos creditados a seu favor.

IX - Aplicar os recursos recebidos, enquanto não forem utilizados em sua finalidade, obrigatoriamente em caderneta de poupança, aberta especificamente para o Programa, quando a previsão de seu uso for igual ou superior a um mês; ou aplicá-los em fundo de aplicação financeira de curto prazo ou operação de mercado aberto lastreada em títulos da dívida pública, se a sua utilização ocorrer em prazo inferior a um mês. Responsabilizar-se ainda por efetivar a aplicação financeira vinculada à mesma conta corrente, na qual os recursos financeiros foram creditados pelo FNDE/MEC, inclusive quando se tratar de caderneta de poupança, cuja aplicação dar-se-á mediante vinculação do correspondente número de operação à conta já existente.

X - Destinar os rendimentos das aplicações financeiras, após aprovação do FNDE, exclusivamente às ações do presente Termo de Compromisso, incluindo-os nas mesmas condições de prestação de contas exigidas para os recursos transferidos, devendo tais rendimentos ser obrigatoriamente computados a crédito da conta corrente específica;

XI - Assumir a responsabilidade de efetuar as aquisições descritas no presente Termo de Compromisso, por adesão às Atas de Registros de Preços do FNDE, quando houver, e, na ausência destas, realizar licitações para as contratações necessárias à execução das ações delineadas no PAR aprovado, obedecendo à Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, estando ciente que o aceite a este termo de compromisso gera automaticamente adesão às atas de registro de preços da autarquia para os itens contemplados neste instrumento.

XII - Lançar em patrimônio, vistoriar, garantir a guarda e conservar os materiais e bens permanentes, discriminados no Plano de Ações Articuladas e adquiridos com recursos federais, sob pena de, não o fazendo, arcar com a restituição financeira do montante correspondente, inclusive pela instauração de Tomada de Contas Especial (TCE) caso necessário.

XIII - Assegurar e destacar obrigatoriamente a participação do governo federal e do FNDE em toda e qualquer ação, promocional ou não, relacionada com a execução das ações pactuadas no cronograma estabelecido neste Termo de Compromisso, respeitando as orientações relativas a condutas a serem adotadas no período eleitoral.

XIV - Manter atualizada a escrituração contábil específica dos atos e fatos relativos à execução deste Termo de Compromisso, para fins de fiscalização, de acompanhamento e de avaliação dos resultados obtidos.

XV - Emitir os documentos comprobatórios das despesas em nome do município, com a identificação do FNDE/MEC, do PAR e do presente Termo de Compromisso, bem como arquivar as vias originais em sua sede, ainda que utilize serviços de contabilidade de terceiros, juntamente com os documentos de prestação de contas referidos no Capítulo VI, da Resolução CD/FNDE Nº 14/2012.

XVI - Permitir o livre acesso aos órgãos de controle e ao FNDE a todos os atos administrativos e aos registros dos fatos relacionados direta ou indiretamente com o objeto pactuado.

XVII - Apresentar, sempre que solicitado, ao FNDE/MEC ou a seu(s) representante(s) legalmente constituído(s) a via original de todo e qualquer documento comprobatório de despesa efetuada à conta dos recursos transferidos.

XVIII - Prestar esclarecimentos sobre a execução física e financeira do Programa, sempre que solicitado pelo FNDE/MEC, por órgão do Sistema de Controle Interno do Poder Executivo Federal, pelo Tribunal de Contas da União, pelo Ministério Público ou por órgão ou entidade com delegação para esse fim.

XIX - Não considerar os valores transferidos no cômputo dos 25% (vinte e cinco por cento) de impostos e transferências devidos à manutenção e ao desenvolvimento do ensino, por força do disposto no art. 212 da Constituição Federal.

XX - Prestar contas ao FNDE/MEC dos recursos recebidos, no prazo e nas condições estipuladas na Resolução CD/FNDE Nº 14/2012.

XXI - Manter em seu poder, à disposição do FNDE/MEC, dos órgãos de controle interno e externo e do Ministério Público, os comprovantes das despesas efetuadas à conta do programa, pelo prazo de 20 (vinte) anos, contados da data da aprovação da prestação de contas anual do FNDE/MEC pelo Tribunal de Contas da União (TCU) a que se refere o exercício do repasse dos recursos, a qual será divulgada no site eletrônico www.fn.de.gov.br.

XXII - Responsabilizar-se por todos os encargos de natureza trabalhista e previdenciária, decorrentes de eventuais demandas judiciais relativas a recursos humanos utilizados na execução do objeto deste Termo de Compromisso, bem como por todos os ônus tributários ou extraordinários que incidam sobre o presente Instrumento, ressalvados aqueles de natureza compulsória, lançados automaticamente pela rede bancária arrecadadora.

XXIII - Responsabilizar-se, no menor tempo possível, por todos os procedimentos necessários à aquisição e manutenção dos bens e equipamentos, assim como zelar pelo regular uso no objetivo proposto e, quando necessário, realizar a adequações na estrutura física para suportar a instalação e guarda dos equipamentos adquiridos

XXIV - Adotar todas as medidas necessárias à correta execução deste Termo de Compromisso.

Declaro, em complementação, que o ente federado cumpre com as exigências do art. 169 da Constituição Federal, que trata dos limites de despesa com pessoal e que os recursos próprios de responsabilidade do ente federado estão assegurados, conforme a Lei Orçamentária Municipal.

Brasília/DF, 10 de JANEIRO de 2020.

JAILSON FAUSTO ALVES - (225.945.313-91)

PM LIMA CAMPOS - (06.933.519/0001-09)

VALIDAÇÃO ELETRÔNICA DO DOCUMENTO

Validado por JAILSON FAUSTO ALVES - CPF: 225.945.313-91 em 24/01/2020 03:26:05



ANEXO I - ENCARTE A
CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
BERÇO COM COLCHÃO.

Sumário

1. DEFINIÇÕES.....	
2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	
3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	
3.1 Descrição Berço com Colchão.....	
3.2. Dimensões Berço.....	
3.3. Constituintes Berço.....	
3.4. Dimensões Colchão	
3.5. Constituintes Colchão.....	
4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	
4.1 Processo de Fabricação.....	
4.2. Identificação do Fornecedor	
4.2.1. Identificação do Berço	
4.2.2. Identificação do Colchão	
4.3. Manual de Instruções.....	
4.4. Embalagem	
4.5. Garantia.....	
5. CONTROLE DE QUALIDADE	
5.6. Avaliação de Amostra.....	



1. DEFINIÇÕES

- Berço com colchão

2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

2.1. Berço

- Portaria INMETRO nº 269, de 21 de junho de 2011 - Aprova Requisitos de Avaliação da Conformidade para Berços Infantis, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para berços infantis.
- Portaria INMETRO nº 594 de 05 de dezembro de 2013- Altera a Portaria INMETRO nº 269, de 21 de junho de 2011.

• ABNT NBR 15860-1: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança;

• ABNT NBR 15860-2: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.

2.2. Colchão

• Portaria INMETRO nº 79, de 03 de fevereiro de 2011 – Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade de Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.

• Portaria INMETRO nº 387, de 3 de outubro de 2011 – Esclarece sobre a renovação de registro para Colchões e Colchonetes de espuma flexível de poliuretano.

• Portaria nº 386, de 02 de agosto de 2013- Estabelece novas determinações e esclarecimento para o programa Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, publicado pela Portaria INMETRO nº 79, de 03 de fevereiro de 2011.

• ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios.

• ABNT NBR 13579-2: 2011 Errata 1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1. Descrição - Berço com colchão em conformidade com a descrição deste termo, sendo:

a) Berço infantil, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 269 de 21/06/2011 e nº 594 de 05/12/2013, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.

b) Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 79 de 03/02/2011; nº 387 de 03/09/2011, e nº 386 de 02/08/2013, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.

3.2. Dimensões - Berço

a) Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200 mm (+ou- 10 mm)

b) Largura total incluindo grades: 670 mm (+ou- 10 mm)

c) Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900 mm (+ou- 10 mm) sem considerar o rodízio.



d) Extensão vertical das grades: 750 (+ou- 10 mm) e) Distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades: de 200 a 500 mm (faixa de regulação).

3.3 Constituintes - Berço

a) Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4" e espessura de parede de 1,5 mm (chapa 16), com curvas nos cantos superiores e tendo as barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, no mínimo 40mm, de modo que as cabeceiras se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100 mm (+ou15mm) considerando o eixo do tubo

b) Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40x20 mm, e espessura de parede de 1,5 mm (chapa 16).

c) Estrado em chapa inteira de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado.

d) Sistema de regulação de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas.

e) Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, atóxica, com acabamento superficial liso, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1).

f) Cabeceiras em MDP, em formato retangular, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão-BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, atóxica, com acabamento superficial liso, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.

g) Quatro rodízios para pisos frios, com alavancas de trava tipo pedal, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, com capacidade mínima de 60 kg cada. Pistas de rodagem em poliuretano injetado - PU (100%), rodas (parte interna) em ABS ou Nylon 6 (100%), e corpos em ABS ou Nylon 6 (100%). Cores - Rodas e corpos: branco. Pistas: cinza. Travas: branco ou cinza. Eixos verticais galvanizados dotados de rosca 3/8" ou M12 com comprimento de 1". Sistema de travas simples (somente rodas) ou travas duplas (rodas + eixo vertical).

h) Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.

i) Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen.

j) Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA (referência RAL 7040).



3.4. Dimensões – colchão

a) O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da ABNT NBR 15860:1:2010. b) Altura: 120 mm (-5/+15mm).

3.5. Constituinte - colchão

a) Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma ABNT NBR 13579 (partes 1 e 2).

b) Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.

4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

4.1.1. Para fabricação do berço é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.

4.1.2. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade as amostras ensaiadas conforme ABNT NBR 8094 (método de ensaio) e avaliadas conforme ABNT NR 5841 e ABNT NBR 5770 (enferrujamento F0, e grau de empolamento d0/t0).

4.1.3. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.

4.1.4. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

4.1.5. Para fabricação do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.

4.2. Identificação do fornecedor

4.2.1. Identificação do berço:

4.2.1.1. Gravação permanente posicionada na parte inferior do berço, contendo:

- a) Nome do fabricante / CNPJ
- b) Nome do fornecedor / CNPJ;
- c) Endereço / telefone do fornecedor;
- d) Data de fabricação (mês / ano);
- e) Nº do pregão/ano;
- f) Garantia até // (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- g) Número e ano da norma técnica vigente (ABNT NBR 15860-1:2010 / NBR 15860- 2:2010).

4.2.2. Identificação do colchão:

4.2.2.1. Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchão, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo:

- a) Nome do fornecedor / CNPJ;
- b) Endereço / telefone do fornecedor;
- c) Data de fabricação (mês / ano);
- d) Nº do contrato;
- e) Garantia até // (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- f) Nome do fabricante / CNPJ;



- g) Tipo de espuma;
- h) Densidade nominal;
- i) Classificação do produto (simples ou composto);
- j) Marca e modelo;
- k) Dimensões nominais (altura x comprimento x largura);
- l) Composição do revestimento; m) Origem do produto;
- n) Data de fabricação (mês e ano) e lote;
- o) Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto.

4.3. Manual de Instruções

4.3.1. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo:

- a) Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma ABNT NBR 15860-1;
- b) Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos;
- c) Procedimentos de segurança;
- d) Regulagem, manutenção e limpeza;
- e) Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;
- f) Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal;

4.3.2. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:

- a) - "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO";
- b) "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE".
- c) "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO, CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC".
- d) "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".

4.3.3. O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:

- a) - "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".

4.3.3.1 Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.

4.4. Embalagem

4.4.1. Caixa de papelão com partes internas embrulhadas em plástico bolha ou saco plástico transparente, de gramatura adequada às características das partes, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.

4.4.2. Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do berço e do colchão, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5 mm de altura e com o destaque em negrito: "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS".

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

4.4.4. Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.



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

4.4.6. Devem constar do lado externo da embalagem do berço e do colchão, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

4.4.6.1 As amostras do berço e do colchão devem ser entregues embaladas e rotuladas como especificado. A amostra do berço deve também ser acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".

4.5. Garantia

4.5.1. O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 12 meses a partir da data da entrega do berço com colchão, contra defeitos de fabricação.

4.5.2. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega dos lotes de mobiliário ao interessado (contratante).

5. CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Caderno de Informações Técnicas - CIT - estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pela Contratante, ou por instituição indicada por eles.

5.2. O Controle de Qualidade ocorrerá em uma das seguintes fases:

5.2.1. Após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação; ou

5.2.2. Durante as etapas de produção; ou

5.2.3. A qualquer tempo, durante a vigência dos Contratos firmados com o contratante.

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

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

5.4. As amostras apresentadas poderão ser desmontadas ou destruídas durante as etapas de Controle de Qualidade.

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

5.6. Avaliação de Amostra

5.6.1. A critério da Administração e caso seja exigido pelo Pregoeiro, 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 ABNT NBR 15860, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.2. Num prazo máximo de 30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro, o licitante deverá entregar à administração municipal uma amostra do berço com o colchão, o Manual de Uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Amostra (conforme modelo no item 6. deste CIT), contendo as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do laboratório responsável pela avaliação;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto;
- d) Identificação do fabricante do berço e colchão;
- e) Identificação do fornecedor do berço e colchão;
- f) Identificação dos modelos do berço e colchão;



- g) Resultado da avaliação de conformidade das amostras aos projetos e especificações técnicas;
 - h) Fotos coloridas das amostras avaliados;
 - i) Certificado de Conformidade para Berço infantil (original ou cópia autenticada), conforme definido pela Portaria INMETRO nº 269, de 21 de junho de 2011;
 - j) Certificado de Conformidade para Colchão infantil, conforme definido pela Portaria INMETRO nº 79, de 03 de fevereiro de 2011, (original ou cópia autenticada);
 - k) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório.
- 5.6.3. Em caso de descontinuidade do caráter compulsório da certificação prevista na Portaria INMETRO/MDIC nº 269, no decorrer do processo licitatório ou durante o período de contrato, deverá ser observado o disposto na Portaria que vier o substituí-lo.
- 5.6.4. O licitante convocado para o mesmo produto poderá entregar à Administração somente a quantidade de amostras e relatório estabelecidos para um item, desde que formalize, previamente, o pedido.
- 5.6.5. As amostras deverão ser entregues no protocolo da Prefeitura Municipal de Lima Campos/MA, no horário compreendido entre **08:00 às 14:00**, com etiqueta de identificação contendo as seguintes informações:
- a) "AMOSTRA";
 - b) Aos cuidados da Administração;
 - c) Número e descrição do item;
 - d) Identificação do fabricante;
 - e) Identificação do fornecedor.
- 5.6.6. Se a amostra e o Relatório de Avaliação de Amostra não forem entregues no prazo estipulado no item 5.6.2, ou apresentarem não conformidades com o projeto ou com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e a administração municipal poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.
- 5.6.7. A Administração Municipal poderá solicitar ajustes no Manual de uso e Conservação.
- 5.6.8. Caso alguma amostra não seja aprovada no decorrer da avaliação pelo laboratório ou OCP, 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 Amostra ao contratante, conforme item 5.6.2 deste CIT.
- 5.6.9. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Amostra, caso a avaliação não tenha sido concluída, a Administração Municipal poderá conceder prazo adicional máximo de 15 (quinze) dias mediante motivos justificados pelo laboratório ou OCP. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.
- 5.6.10. A contratante poderá solicitar informações diretamente ao OCP, contratado pelo licitante.
- 5.6.11. Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte das amostras são de responsabilidade do licitante.
- 5.6.12. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de avaliação de amostra, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.



6. Relatório de Avaliação da Amostra

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

Relatório Nº: XXX/XX

Interessado: XXXXXXXXXXXXXXXXX

AVALIAÇÃO TÉCNICA

1 - NATUREZA DO TRABALHO

Esta avaliação foi realizada para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos descritos no Caderno de Informações Técnicas – CIT, Berço com colchão.

2 - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA

2.1. Berço

- DESCRIÇÃO DA AMOSTRA;
- IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE;
- FOTOS COLORIDAS DA AMOSTRA (Vários ângulos e em boa resolução);
- NÚMERO DO CERTIFICADO.

2.2. Colchão para berço

- DESCRIÇÃO DA AMOSTRA;
- IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE;
- FOTOS COLORIDAS DA AMOSTRA (Vários ângulos e em boa resolução);
- NÚMERO DO CERTIFICADO

3 - NORMAS APLICÁVEIS

XXXXXXXXXXXXXXXXXX

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, data de recebimento das amostras)

4.3 – EQUIPAMENTOS/INSTRUMENTOS UTILIZADOS

XXXXXXXXXXXXXXXXXX

5 - RESULTADOS

5.1 – BERÇO

5.1.1 – Avaliação Dimensional

Dimensões	Valor especificado	Tolerâncias	Valor Obtido	Incerteza De Medição	Avaliação (Conforme/ Não conforme)
Comprimento total	1200 mm	± 10 mm			



Largura total	670 mm	± 10 mm			
Altura das cabeceiras	900 mm	± 10 mm			
Extensão vertical das grades	750 mm	± 10 mm			
Distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades	200 A 500 mm	-			
Distância entre a barra superior e a cabeceira	40 a 65 mm	-			
Raio de curvatura do tubo de aço da estrutura em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, considerando o eixo do tubo	100 mm	± 15mm			
Diâmetro do tubo de aço com secção circular da estrutura em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais	1 1/4"	normativas			
Espessura de chapa do tubo de aço da estrutura em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais	1,5 mm (chapa16)	normativas			
Dimensões do tubo de aço com secção retangular da estrutura do estrado	40 x 20 mm	normativas			
Espessura de chapa do tubo de aço da estrutura do estrado	1,5 mm (chapa16)	normativas			
Espessura do MDP utilizado para confecção do estrado	18 mm	normativas			
Espessura do MDP utilizado para confecção das grades laterais	20 mm	normativas			
(partes horizontais)					
Espessura do MDP utilizado para confecção das grades laterais (partes verticais)	18 mm	normativas			
Espessura do MDP utilizado para confecção das cabeceiras	18 mm	normativas			

5.1.2 – Constituintes

DESCRIÇÃO	Avaliação (Conforme/Não conforme)
Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço	
Estrutura metálica em formato de "U" invertido, com curvas nos cantos superiores e tendo as barras horizontais superiores que se configurem como alças para condução do berço	
Estrutura do estrado em tubos de aço	
Estrado confeccionado em chapa inteiriça de MDP	
Chapa do estrado revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA	
Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2 mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado	
Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas	
Grades laterais fixas confeccionadas em MDP	
Grades laterais revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA	
Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2 mm, com acabamento superficial liso, atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado	
Arestas usinadas configurando acabamento arredondado	
Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1)	
Cabeceiras confeccionadas em MDP	
Cabeceiras revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão-BP, texturizado, na cor BRANCA	
Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2 mm, com acabamento superficial liso,	



atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado	
Arestas usinadas configurando acabamento arredondado	
Quatro rodízios para pisos frios, com alavancas de trava tipo pedal	
Rodízios com eixos de aço	
Rodas duplas de 75 mm.	
Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos, soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos ou soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos	
Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA)	
Eixos verticais galvanizados dotados de rosca 3/8" ou M12 com comprimento de 1".	
Sistema de travas simples (somente rodas) ou travas duplas (rodas + eixo vertical).	
Fixação das grades e cabeceiras através de porca cilíndrica M6 e parafusos Allen	
Elementos metálicos pintados com tinta em pó, lisa e brilhante, atóxica, na cor CINZA (referência RAL 7040)	
Nas partes metálicas, tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas	
Soldas com superfície lisa, homogênea e sem pontos cortantes	

5.2 – COLCHÃO

5.2.1 – Avaliação Dimensional

Dimensões	Valor especificado	Valor Obtido	Tolerâncias	Incerteza de Medição	Avaliação (Conforme/ Não conforme)
Espaço máximo colchão/laterais e colchão/cabeceiras	30 mm		Normativas		
Altura	120 mm		-5/+15 mm		

5.2.2 – Constituintes

DESCRIÇÃO	Avaliação (Conforme/ Não conforme)
Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples")	
Revestimento em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado)	
Fechamento perimetral tipo viés	
Acabamento da outra face do colchão plastificado	
Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos	

6 – CONCLUSÃO

XXXXXXXXXXXXXXXXXX

Local, xx de xxxxxxxx de xxxx

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

XXX Responsável
Técnico



ANEXO I - ENCARTE B
CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
CONJUNTO COLETIVO (CJC-01)

Sumário

1.	DEFINIÇÕES	
2.	LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....	
3.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	
3.1	CONJUNTO COLETIVO CJC-01	
3.1.1.	Constituintes-Mesa.....	
3.1.2.	Constituintes-Cadeira.....	
3.1.3	Referência de Cores	
3.1.4.	Identificação do Padrão Dimensional	
3.1.5.	Selo INMETRO de Identificação de Conformidade.....	
4.	CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	
4.1	Processo de Fabricação	
4.2.	Tolerâncias Dimensionais.....	
4.3.	Identificação do Fornecedor	
4.4.	Manual de Uso e Conservação.....	
4.5.	Embalagem	
4.5.1.	Mesa	
4.5.2.	Cadeira	
4.6.	Garantia.....	
4.7.	Documentação Técnica.....	
5.	CONTROLE DE QUALIDADE	
5.6.1.	Avaliação de Amostra.....	



1. DEFINIÇÕES

- Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.
- Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.
- Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.
- NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

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

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1 Constituintes-Mesa:

- a) Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências item 3.3.), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências, item 3.3.). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.
- b) Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências item 3.3), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.
- c) Estrutura da mesa composta de:
 - d) - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);
 - e) - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).
- f) Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples (ver referências).
- g) Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE", o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é



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

h) Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. i) Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências, item 3.3).

3.2. Constituintes-Cadeira

a) Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências, item 3.3.). Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme especificações.

- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências, item 3.3.). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome do fabricante do componente.

Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências, item 3.3.). Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

b) Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). c) Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. d) Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. e) Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.



f) Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências item 3.3.), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências item 3.3)

3.3. Referência de Cores

Tabela 1- Referências de Cores

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE (*) 428C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Fita de bordo	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Componentes injetados: assento, encosto, ponteiras e sapatas.	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL(**) 7040
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira	BRANCA (sobre fundo laranja)	

(*) PANTONE GRÁFICO

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

3.4. Identificação do padrão dimensional:

- A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado.
- Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo contratante.

Obs.2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.

4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de Fabricação:



- Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital.
 - Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes injetados, componentes em compensado moldado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do contratante.
 - Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante.
 - Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.
 - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
 - Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo "meia madeira" e corte à laser.
 - Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.
 - Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
 - A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.
 - Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.
 - Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.
 - Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nas especificações. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.
- 4.2. Tolerâncias dimensionais:
- 4.2.1. Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
- - Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações;
 - a) Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;
 - b) Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;
 - c) Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações.
- Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima.
- Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF.
 - Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.
- 4.3. Identificação do Fornecedor:
- ♣ Etiqueta auto adesiva vinilica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos, contendo:
 - a) Nome do fornecedor;



- b) Nome do fabricante;
- c) Logomarca do fabricante;
- d) Endereço / telefone do fornecedor;
- e) Data de fabricação (mês/ano);
- f) Código do produto;
- g) Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega.

Obs.: A amostra deve ser apresentada com as etiquetas de identificação do fornecedor a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

4.3. Manual de Conservação:

a) Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia.

b) Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo contratante.

Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados.

4.4. Embalagem:

4.4.1. Mesa:

- Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno;
- Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.

4.4.2. Cadeira:

- Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido;
- Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

4.5. Garantia:

4.5.1. O fabricante (Fornecedor contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários, contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data efetiva da entrega do mobiliário às Contratantes.



4.6. Documentação Técnica:

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.
- O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

- Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas.
- O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente).

5. CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Caderno de Informações Técnicas - CIT - estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pela Contratante, ou por instituição indicada por eles.

5.2. O Controle de Qualidade ocorrerá em uma das seguintes fases:

- 5.2.1. Após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação; ou
- 5.2.2. Durante as etapas de produção; ou
- 5.2.3. A qualquer tempo, durante a vigência dos Contratos firmados com o contratante.

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

5.3.1. A vinculação das especificações ao produto que se encontra em fabricação não pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

5.4. As amostras apresentadas poderão ser desmontadas ou destruídas durante as etapas de Controle de Qualidade.

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

5.6. Avaliação de Amostra

5.6.1. A critério da Administração e caso seja exigido pelo Pregoeiro, 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 ABNT NBR 14006, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.2. Num prazo máximo de 30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro, o licitante deverá entregar ao contratante uma amostra do conjunto coletivo CJC-01, o Manual de Uso e Conservação e um Relatório de Avaliação de Amostra, contendo as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do laboratório responsável pela avaliação;



- c) Identificação clara e inequívoca do produto;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Identificação da fita de bordo e dos componentes injetados e/ou em compensado moldado, utilizados na montagem, com informação da marca do fabricante;
- h) Resultado da avaliação de conformidade das amostras as especificações técnicas; i) Relatório de ensaio da fita de bordo, conforme NBR 16332: 2014;
- j) Fotos coloridas das amostras avaliadas;

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

5.6.3. O licitante convocado para o mesmo produto em diferentes regiões de abrangência poderá entregar ao contratante somente a quantidade de amostras e relatório estabelecidos para um item, desde que formalize, previamente, o pedido.

5.6.4. As amostras deverão ser entregues no protocolo da Prefeitura Municipal de Lima Campos/MA, no horário compreendido entre **08:00 às 14:00**, com etiqueta de identificação contendo as seguintes informações:

- a) "AMOSTRA";
- b) Aos cuidados da Administração;
- c) Número e descrição do item;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor

5.6.5. Se a amostra e o Relatório de Avaliação de Amostra não forem entregues no prazo estipulado no item 5.6.2, ou apresentarem não conformidades com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e o contratante poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

5.6.6. O contratante poderá solicitar ajustes no Manual de uso e Conservação.

5.6.7. Caso alguma amostra não seja aprovada no decorrer da avaliação pelo laboratório ou OCP, 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 Amostra ao contratante, conforme item 5.6.2 deste CIT.

5.6.8. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Amostra, caso a avaliação não tenha sido concluída, o contratante poderá conceder prazo adicional máximo de 15 (quinze) dias mediante motivos justificados pelo laboratório ou OCP. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

5.6.9. O contratante poderá solicitar informações diretamente ao OCP, contratado pelo licitante.

5.6.10. Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte das amostras são de responsabilidade do licitante.

5.6.11. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de avaliação de amostra, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.



ANEXO I - ENCARTE C
CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
CONJUNTO ALUNO (CJA-01).

Sumário

1. DEFINIÇÕES.....	
2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	
3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	
3.1. CONJUNTO ALUNO CJA-01.....	
3.1.1. Constituintes-Mesa.....	
3.1.2. Constituintes-Cadeira.....	
3.1.3 Referência de Cores	
3.1.4. Identificação do Padrão Dimensional	
3.1.5. Selo INMETRO de Conformidade.....	
4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	
4.1 Processo de Fabricação	
4.2. Tolerâncias Dimensionais.....	
4.3. Identificação do Fornecedor	
4.4. Manual de Uso e Conservação.....	
4.5. Embalagem	
4.5.1. Mesa	
4.5.2. Cadeira	
4.6. Garantia.....	
4.7. Documentação Técnica.....	
5. CONTROLE DE QUALIDADE	
5.6.1 Avaliação de Amostra.....	



1. DEFINIÇÕES

- **Conjunto individual composto de 1(uma) mesa e 1(uma) cadeira, sendo:**

- Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.
- Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado., montado sobre estrutura tubular de aço.

2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Legislação:

- Portaria Inmetro nº 105, de 06 de março de 2012, que torna compulsória a certificação de móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual;
- Portaria Inmetro nº 184, de 31 de março de 2015, que altera a Portaria Inmetro nº 105, de 06 de março de 2012. Normas:
- NBR 14006:2008 – Móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual;
- NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1. CONJUNTO ALUNO– CJA - 01

3.1.1 Constituintes - Mesa

a) Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências item 3.1.3), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 450 mm (profundidade) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para comprimento e largura, e +/- 1 mm para espessura. b) Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências item 3.1.3.), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

• Estrutura composta de:

- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm).
- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75 mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). -
- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).
- Fixação do tampo à estrutura através de:
- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm).
- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm (com tolerância de +/- 2 mm), cabeça panela, fenda Phillips.



Obs1 : A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.

- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiros e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências item 3.1.3.), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs2 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências item 3.1.3.).

3.1.2. Constituintes-Cadeira

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências item 3.1.3.). Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação “modelo FDEFNDE” e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme especificações.
- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE”, e o nome do fabricante do componente.

Obs2 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em



compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.
- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.
- Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências item 3.1.3.), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências item 3.1.3.).

3.1.3. Referência de Cores

- As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela 1 abaixo:

Tabela 1- Referências de Cores

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE (*) 428C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Fita de bordo	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Componentes injetados: assento, encosto, ponteiros e sapatas.	LARANJA	PANTONE (*) 151C
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL (**) 7040
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa	LARANJA (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 151 C
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira	BRANCA (sobre fundo laranja)	

(*) PANTONE GRÁFICO

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

3.1.4. Identificação do padrão dimensional



- O conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado.

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

Obs 1 : O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo contratante.

Obs2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.

3.1.5. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade:

- O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105).

- Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do tampo da mesa.

Obs: A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE".

4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

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

4.1.2. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes injetados, componentes em compensado moldado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do contratante.

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

4.1.4. Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.

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

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

4.1.7. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

4.1.8. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

4.1.9. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

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

4.1.11. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante na especificações. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

4.2. Tolerâncias dimensionais

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

a) Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações;



b) +/- 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;

c) +/- 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;

d) +/- 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações.

4.2.2. Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender às tolerâncias especificadas na alínea "d" acima.

4.2.3 Sem prejuízo das tolerâncias definidas em 4.2.1 e 4.2.2, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, chapas de MDP e MDF.

4.2.4. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

4.3. Identificação do fornecedor

4.3.1. A etiqueta a ser fixada no mobiliário deverá ser auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 60 mm x 30 mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço/ telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Código do Produto;
- Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega.

Obs 1 : A amostra deve ser apresentada com as etiquetas de identificação do fornecedor a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

4.4. Manual de Uso e Conservação

4.4.1. Os itens de mobiliário devem ser entregues com o Manual do Uso e Conservação, em Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color/eletrostática em cores (xerox)/off set quadricromia.

4.4.2. Fornecer o Manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

4.4.3. Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras.

4.4.4. O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor, pelo contratante.

4.4.5. A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados.

4.5. Embalagem

4.5.1. Mesa:

- As mesas deverão ser embaladas conforme especificado abaixo:

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



b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.

4.5.2. Cadeira:

• As cadeiras deverão ser embaladas conforme especificado abaixo:

a) Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido;

b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.

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

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

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

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

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

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

4.6. Garantia

4.6.1. O fabricante (Fornecedor contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários, contra defeitos de fabricação.

4.6.2. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário às Contratantes.

4.7. Documentação Técnica:

4.7.1. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

4.7.2. O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO às especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados.

Obs1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

• O fornecedor deverá apresentar 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 NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 2 : A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.



- Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 3 : Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 4 : Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

4.7.3. Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas.

4.7.4. O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente).

5. CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Caderno de Informações Técnicas - CIT - estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pela Contratante, ou por instituição indicada por eles.

5.2. O Controle de Qualidade ocorrerá em uma das seguintes fases:

5.2.1. Após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação; ou

5.2.2. Durante as etapas de produção; ou

5.2.3. A qualquer tempo, durante a vigência dos Contratos firmados com o contratante.

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

5.3.1. A vinculação das especificações ao produto que se encontra em fabricação não pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

5.4. As amostras apresentadas poderão ser desmontadas ou destruídas durante as etapas de Controle de Qualidade.

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

5.6. Avaliação de Amostra

5.6.1. A critério da Administração e caso seja exigido pelo Pregoeiro, a empresa classificada em primeiro lugar em cada item/grupo, 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 ABNT NBR 14006:2008, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.2. Num prazo máximo de 30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro, o licitante deverá entregar ao contratante uma amostra de conjunto aluno CJA-01, com Manual de Uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Amostra conforme modelo no item 6. deste CIT), contendo as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do laboratório responsável pela avaliação;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Identificação da fita de bordo e dos componentes injetados e/ou em compensado moldado, utilizados na montagem, com informação da marca do fabricante;
- h) Resultado da avaliação de conformidade das amostras as especificações técnicas;



- i) Relatório de ensaio da fita de bordo, conforme NBR 16332: 2014;
- j) Fotos coloridas das amostras avaliadas;
- k) Certificado de Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual – “modelo FDE-FNDE” (originais ou cópias autenticadas), se houver;
- l) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório.

5.6.3. O licitante convocado para o mesmo produto em diferentes regiões de abrangência poderá entregar ao contratante somente a quantidade de amostras e relatório estabelecidos para um item, desde que formalize, previamente, o pedido.

5.6.4. As amostras deverão ser entregues no protocolo da Prefeitura Municipal de Lima Campos/MA, no horário compreendido entre **08:00 às 14:00**, com etiqueta de identificação contendo as seguintes informações:

- a) “AMOSTRA”;
- b) Aos cuidados da Administração;
- c) Número e descrição do item;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor.

5.6.5. Se a amostra, o Manual de uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Amostra não forem entregues no prazo estipulado no item 5.6.2, ou apresentarem não conformidades com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e o contratante poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

5.6.6. Caso a amostra não seja certificado, será admitida a substituição do Certificado de Conformidade para Móveis Escolares, emitido pelo INMETRO (item 5.6.2, “k”), por relatórios de ensaios. E conter o resultado dos ensaios descritos nas Tabelas 5 e 6, a seguir:

Tabela 5 – Ensaios/Requisitos Específicos por Classe Dimensional para Conjunto Aluno Individual

Item da ABNT NBR 14006:2008	Requisito
	Requisitos dimensionais
4.2	Dimensões
	Requisitos de acabamento e segurança
4.1.3.2	Deformações de moldagem
4.3.1	Acabamento uniforme e livre de defeitos
4.3.2	Elementos removíveis sem utilização de ferramentas
4.3.3	Saliências, reentrâncias ou perfurações com bordas cortantes
4.3.4	Saliências perfurantes
4.3.5	Respingos de solda
4.3.6	Fechamento de tubos
4.3.7	Vãos
4.3.8	Furos
4.3.9	Rugosidade do tampo, do assento e do encosto
4.3.10	Nivelamento dos pés
	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as mesas
6.3.1	Carga estática vertical
6.3.2	Sustentação de carga
6.3.3	Carga estática horizontal
6.3.4	Impacto vertical
6.3.5	Fadiga horizontal
6.3.6	Tombamento
6.3.7	Estabilidade



	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as cadeiras
6.4.1	Carga estática no assento
6.4.2	Carga estática no encosto
6.4.3	Fadiga no assento
6.4.4	Fadiga no encosto
6.4.5	Impacto no assento
6.4.6	Impacto no encosto
6.4.7	Ponteiras dos pés
6.4.8.3	Estabilidade frontal e lateral
6.4.8.4	Estabilidade para trás
	Requisitos de marcação e identificação
7.1	Tipos de informação
7.2	Identificação de forma indelével
7.3	Informações em local externo e visível
	Ensaio do acabamento do tampo da mesa
4.3.11	Resistência à luz ultra-violeta (ABNT NBR 14535 e ABNT NBR 14006)
4.3.12 a	Brilho da superfície
4.3.12 b	Dureza do filme de revestimento
4.3.12 c	Resistência ao impacto
4.3.12 d	Resistência à abrasão
4.3.12 e	Aderência do filme
4.3.12 f	Resistência às manchas de produtos domésticos
	Requisitos para pintura e tratamento das partes metálicas
4.3.13.1	Resistência à corrosão em câmara de névoa salina
4.3.13.2	Espessura da camada
4.3.13.3	Aderência da camada

Tabela 6 – Ensaio/Requisitos de Insumos para Conjunto Aluno Individual

Item da ABNT NBR 14006:2008	Requisitos
	Requisitos relativos à madeira
4.1.1.1	Origem da madeira maciça
4.1.1.2	Características da madeira maciça
4.1.2.1	Origem da madeira dos derivados de madeira
4.1.2.2	<i>Características mínimas dos componentes de madeira compensada (qualidade de colagem, deterioração e características das laminas)</i>
	Requisitos relativos a materiais metálicos
4.1.4	Requisitos para aços – as tolerâncias dimensionais devem atender aos requisitos da ABNT NBR 8261 e ABNT NBR 11888.
4.3.13.1	Resistência à corrosão

5.6.7. Caso alguma amostra não seja aprovada 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 Amostra ao contratante, conforme item 5.6.2 deste CIT.

5.6.8. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Amostra, caso a avaliação não tenha sido concluída, o contratante poderá conceder prazo adicional máximo de 15 (quinze) dias, mediante motivos justificados pelo laboratório ou OCP. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

5.6.9. O contratante poderá solicitar informações diretamente ao OCP, contratado pelo licitante.



ESTADO DO MARANHÃO
PREFEITURA MUNICIPAL DE LIMA CAMPOS
CNPJ Nº 06.933.519/0001-09
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE LIMA CAMPOS
CNPJ: 30.549.940/0001-03



5.6.10. Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte das amostras são de responsabilidade do licitante.

5.6.11. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de avaliação de amostra, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.



ANEXO I - ENCARTE D
CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
CONJUNTO ALUNO (CJA-03)

Sumário

1.	DEFINIÇÕES	
2.	LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....	
3.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	
3.1	CONJUNTO ALUNO CJA-03.....	
3.1.1.	Constituintes-Mesa.....	
3.1.2.	Constituintes-Cadeira.....	
3.1.3	Referência de Cores	
3.1.4.	Identificação do Padrão Dimensional	
3.1.5.	Selo INMETRO de Identificação de Conformidade.....	
4.	CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	
4.1	Processo de Fabricação	
4.2.	Tolerâncias Dimensionais.....	
4.3.	Identificação do Fornecedor	
4.4.	Manual de Uso e Conservação.....	
4.5.	Embalagem	
4.5.1.	Mesa	
4.5.2.	Cadeira	
4.6.	Garantia.....	
4.7.	Documentação Técnica.....	
5.	CONTROLE DE QUALIDADE	
5.6.1.	Avaliação de Amostra.....	



1. DEFINIÇÕES

1.1.CJA-03 Conjunto individual composto de 1(uma) mesa e 1(uma) cadeira, sendo:

- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual
- Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.
- Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço.

2. LEGISLAÇÃO, NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Legislação:

- Portaria INMETRO nº 105, de 06 de março de 2012, que torna compulsória a certificação de móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- Portaria INMETRO nº 184, de 31 março de 2015, que altera a Portaria nº 105/2012. Normas:
- ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1. CONJUNTO ALUNO– CJA - 03

3.1.1 Constituintes - Mesa

a) Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências item 3.1.3), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 450 mm (profundidade) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para comprimento e largura, e +/- 1 mm para espessura.

b) Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências item 3.1.3.), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

• Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).

• Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de



uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da Comissão Técnica do contratante. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm).

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

Obs1 : A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.

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

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

- Ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências item 3.1.3.), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs2 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

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

- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências item 3.1.3.).

3.1.2. Constituintes-Cadeira

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA (ver referências item 3.1.3.). Dimensões, design e acabamento. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.



- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome do fabricante do componente.

Obs2 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.
- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.
- Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 4 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências item 3.1.3.).

3.1.3. Referência de Cores

- As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela 1 abaixo:

Tabela 1- Referências de Cores

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE (*) 428 C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto	AMARELA	PANTONE (*) 1235 C



Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	AMARELA	PANTONE (*) 1235 C
Fita de bordo	AMARELA	PANTONE (*) 1235C
Componentes injetados: assento, encosto, ponteiros e sapatas.	AMARELA	PANTONE (*) 1235C
Porta-livros	CINZA	PANTONE (*) 425C
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL (**) 7040
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa	AMARELA (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 1235 C
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira	BRANCA sobre fundo amarelo)	

(*) PANTONE GRÁFICO

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

3.1.4. Identificação do padrão dimensional:

- O conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.
- Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Obs 1 : O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo contratante.

Obs2: A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.

3.1.5. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade:

- O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105).
- Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do tampo da mesa.

Obs: A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE".

4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

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

4.1.2. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes injetados, componentes em compensado moldado e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do contratante.

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

4.1.4. Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.

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

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



4.1.7. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

4.1.8. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

4.1.9. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A da ABNT NBR 16332: 2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

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

4.1.11. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme especificações. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

4.2. Tolerâncias dimensionais

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

a) Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações;

b) +/- 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; c) +/- 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;

d) +/- 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações.

4.2.2. Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender às tolerâncias especificadas no item acima.

4.2.3 Sem prejuízo das tolerâncias definidas em 4.2.1 e 4.2.2, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, chapas de MDP e MDF.

4.2.4. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

4.3. Identificação do fornecedor

4.3.1. A etiqueta a ser fixada no mobiliário deverá ser auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80 mm x 40 mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço/ telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Código do Produto;
- Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega.

Obs 1 : A amostra deve ser apresentada com as etiquetas de identificação do fornecedor a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos.

4.4. Manual de Uso e Conservação

4.4.1. Os itens de mobiliário devem ser entregues com o Manual do Uso e Conservação, em Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color/eletrostática em cores (xerox)/off set quadricromia.

4.4.2. Fornecer o Manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa fixado com fita adesiva do lado externo da



embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

4.4.3. Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras.

4.4.4. O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor, pelo contratante.

4.4.5. A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados.

4.5. Embalagem

4.5.1. Mesa:

• As mesas deverão ser embaladas conforme especificado abaixo:

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

b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.

4.5.2. Cadeira:

• As cadeiras deverão ser embaladas conforme especificado abaixo:

a) Embalar cada cadeira individualmente, recobrimo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido;

b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.

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

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

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

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

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

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

4.6. Garantia

4.6.1. O fabricante (Fornecedor contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários, contra defeitos de fabricação.

4.6.2. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário às Contratantes.

4.7. Documentação Técnica:

4.7.1. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.



4.7.2. O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos conjuntos certificados.

Obs1 : O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- O fornecedor deverá apresentar 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 NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 2 : A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.

- Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 3 : Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 4 : Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

5. CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Caderno de Informações Técnicas - CIT - estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pela Contratante, ou por instituição indicada por eles.

5.2. O Controle de Qualidade ocorrerá em uma das seguintes fases:

5.2.1. Após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação; ou

5.2.2. Durante as etapas de produção; ou

5.2.3. A qualquer tempo, durante a vigência dos Contratos firmados com o contratante.

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

5.3.1. A vinculação das especificações ao produto que se encontra em fabricação não pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

5.4. As amostras apresentadas poderão ser desmontadas ou destruídas durante as etapas de Controle de Qualidade.

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

5.6. Avaliação de Amostra

5.6.1. A critério da Administração e caso seja exigido pelo Pregoeiro, 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 ABNT NBR 14006:2008, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.2. Num prazo máximo de 30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro, o licitante deverá entregar ao contratante uma amostra de conjunto aluno CJA-03, com Manual de Uso e Conservação e Relatório de Avaliação de Amostra, contendo as seguintes informações:

a) Identificação do OCP responsável pela análise;



- b) Identificação do laboratório responsável pela avaliação;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Identificação da fita de bordo e dos componentes injetados e/ou em compensado moldado, utilizados na montagem, com informação da marca do fabricante;
- h) Resultado da avaliação de conformidade das amostras as especificações técnicas;
- i) Relatório de ensaio da fita de bordo, conforme NBR 16332: 2014; Fotos coloridas das amostras avaliados;
- j) Certificado de Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual – “modelo FDE-FNDE” (originais ou cópias autenticadas), se houver;
- k) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório.

5.6.3. O licitante convocado para o mesmo produto em diferentes regiões de abrangência poderá entregar ao contratante somente a quantidade de amostras e relatório estabelecidos para um item, desde que formalize, previamente, o pedido.

5.6.4. As amostras deverão ser entregues no protocolo da Prefeitura Municipal de Lima Campos/MA, no horário compreendido entre **09:00 às 14:00**, com etiqueta de identificação contendo as seguintes informações:

- a) “AMOSTRA”;
- b) Aos cuidados da Administração;
- c) Número e descrição do item/grupo;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor.

5.6.5. Se a amostra, o Manual de uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Amostra não forem entregues no prazo estipulado no item 5.6.2, ou apresentarem não conformidades com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e o contratante poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

5.6.6. Caso a amostra não seja certificado, será admitida a substituição do Certificado de Conformidade para Móveis Escolares, emitido pelo INMETRO (item 5.6.2, “k”), por relatórios de ensaios emitidos por laboratório acreditado pela CGCREINMETRO para ABNT NBR 14006e conter o resultado dos ensaios descritos nas Tabelas 5 e 6, a seguir:

Tabela 5 – Ensaios/Requisitos Específicos por Classe Dimensional para Conjunto Aluno Individual

Item da ABNT NBR 14006:2008	Requisito
	Requisitos dimensionais
4.2	Dimensões
	Requisitos de acabamento e segurança
4.1.3.2	Deformações de moldagem
4.3.1	Acabamento uniforme e livre de defeitos
4.3.2	Elementos removíveis sem utilização de ferramentas
4.3.3	Saliências, reentrâncias ou perfurações com bordas Cortantes
4.3.4	Saliências perfurantes
4.3.5	Respingos de solda
4.3.6	Fechamento de tubos
4.3.7	Vãos



4.3.8	Furos
4.3.9	Rugosidade do tampo, do assento e do encosto
4.3.10	Nivelamento dos pés
	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as mesas
6.3.1	Carga estática vertical
6.3.2	Sustentação de carga
6.3.3	Carga estática horizontal
6.3.4	Impacto vertical
6.3.5	Fadiga horizontal
6.3.6	Tombamento
6.3.7	Estabilidade
	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as cadeiras
6.4.1	Carga estática no assento
6.4.2	Carga estática no encosto
6.4.3	Fadiga no assento
6.4.4	Fadiga no encosto
6.4.5	Impacto no assento
6.4.6	Impacto no encosto
6.4.7	Ponteiras dos pés
6.4.8.3	Estabilidade frontal e lateral
6.4.8.4	Estabilidade para trás
	Requisitos de marcação e identificação
7.1	Tipos de informação
7.2	Identificação de forma indelével
7.3	Informações em local externo e visível
	Ensaio do acabamento do tampo da mesa
4.3.11	Resistência à luz ultra-violeta (ABNT NBR 14535 e ABNT NBR 14006)
4.3.12 a	Brilho da superfície
4.3.12 b	Dureza do filme de revestimento
4.3.12 c	Resistência ao impacto
4.3.12 d	Resistência à abrasão
4.3.12 e	Aderência do filme
4.3.12 f	Resistência às manchas de produtos domésticos
	Requisitos para pintura e tratamento das partes metálicas
4.3.13.1	Resistência à corrosão em câmara de névoa salina
4.3.13.2	Espessura da camada
4.3.13.3	Aderência da camada

Tabela 6 – Ensaio/Requisitos de Insumos para Conjunto Aluno Individual

Item da ABNT NBR 14006:2008	Requisitos
	Requisitos relativos à madeira
4.1.1.1	Origem da madeira maciça
4.1.1.2	Características da madeira maciça
4.1.2.1	Origem da madeira dos derivados de madeira
4.1.2.2	<i>Características mínimas dos componentes de madeira compensada (qualidade de colagem, deterioração e características das laminas)</i>
	Requisitos relativos a materiais metálicos
4.1.4	Requisitos para aços – as tolerâncias dimensionais devem



	atender aos requisitos da ABNT NBR 8261 e ABNT NBR 11888.
4.3.13.1	Resistência à corrosão

5.6.7. Caso alguma amostra não seja aprovada 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 Amostra ao contratante, conforme item 5.6.2 deste CIT.

5.6.8. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Amostra, caso a avaliação não tenha sido concluída, o contratante poderá conceder prazo adicional máximo de 15 (quinze) dias, mediante motivos justificados pelo laboratório ou OCP. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

5.6.9. O contratante poderá solicitar informações diretamente ao OCP, contratado pelo licitante.

5.6.10. Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte das amostras são de responsabilidade do licitante.

5.6.11. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de avaliação de amostra, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.



**ANEXO I - ENCARTE E
CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
CONJUNTO PROFESSOR (CJP-01)**

Sumário

1.	DEFINIÇÕES.....	
2.	NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....	
3.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	
3.1.	Conjunto Professor CJP 01	
4.	CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	
4.1.	Processo de fabricação	
4.2.	Tolerâncias dimensionais	
4.3.	Identificação do fornecedor	
4.4.	Manual de Uso e Conservação	
4.5.	Embalagem	
4.6.	Garantia.....	
5.	CONTROLE DE QUALIDADE	
5.6.1.	Avaliação de Amostra.....	

1. DEFINIÇÕES

1.1. O conjunto para professor **CJP-01** é composto de:

- a) 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.
- b) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

2. NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

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

2.2. ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio.

2.3. ABNT NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.

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

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

2.6. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - 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.

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

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1. CONJUNTO PARA PROFESSOR CJP-01

3.1.1. CJP-01-Mesa

3.1.1.1. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

3.1.1.2. PAINEL frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura.

3.1.1.3. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

3.1.1.4. Estrutura composta de:

- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm).

- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonda de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm).

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

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

3.1.1.5. Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);

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

3.1.1.6. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.

3.1.1.7. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm).

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

3.1.1.9. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.1.1.10. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

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

3.1.2. CJP-01 – Cadeira

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

Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.1.2.2. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme especificações.

3.1.2.3. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira



faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" e o nome do fabricante do componente.

Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.1.2.4. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

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

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

3.1.2.7. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.

3.1.2.8. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm.

3.1.2.9. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme especificações. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

3.1.2.10. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

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

3.1.3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela 1 abaixo:

Tabela 1 - Referências de Cores

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE (°) 428C
Laminado de baixa pressão para revestimento das duas faces do painel	CINZA	PANTONE (°) 428C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento	CINZA	PANTONE (°) 425C
Fita de bordo	CINZA	PANTONE (°) 428C



Componente ou insumo	Cor	Referência
Componentes injetados: assento e encosto	CINZA	PANTONE ^(*) 425C
Componentes injetados: ponteiros e sapatas	CINZA	PANTONE ^(*) 425C
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL ^(**) 7040

^(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

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

4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

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

4.1.2. A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Podem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.

4.1.3. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes injetados e fitas de bordo previamente aprovados pela Comissão Técnica do contratante.

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

4.1.5. Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um único fabricante.

Obs.1: Consultar a Comissão Técnica do contratante para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fitas de bordo que possuam produtos homologados.

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

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

4.1.8. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

4.1.9. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

4.1.10. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

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

4.1.12. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nas especificações. Estas devem apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

4.2. Tolerâncias dimensionais

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

a) Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações;

b) Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;

c) Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações;

d) Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações.

4.2.2. Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas na alínea “d” acima.

4.2.3. Sem prejuízo das tolerâncias definidas em **4.2.1** e **4.2.2**, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF.

4.2.4. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

4.3. Identificação do fornecedor

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

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço/ telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Número do lote de fabricação do produto;
- Código do produto;
- Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega.
- A etiqueta de identificação a ser fixada na mesa deve apresentar também a

seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: **“Este móvel é acessível”**. A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 – Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores:

- Pictograma branco sobre fundo azul (referência PANTONE 2925C);
- Pictograma branco sobre fundo preto;
- Pictograma preto sobre fundo branco.



**BRANCO SOBRE
FUNDO AZUL**



**BRANCO SOBRE
FUNDO PRETO**



**PRETO SOBRE
FUNDO BRANCO**



4.3.2. Na entrega das amostras, previstos no item 5, deverão ser entregues amostras das etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, contendo as informações discriminadas no item 4.3.1.

4.4. Manual de Uso e Conservação

4.4.1. Os itens de mobiliário devem ser entregues com o Manual do Uso e Conservação, Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210mm x 297mm (A4), 01 página frente e verso em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color/eletrostática em cores (xerox)/off set quadricromia.

4.4.2. Fornecer o Manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: **"CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO"**.

4.4.3. Fornecer um Manual para cada conjunto para professor.

4.4.4. O arquivo digital do Manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo contratante.

4.4.5. Na entrega das amostras, conforme previsto no **item 5**, deverão ser anexadas amostras do **Manual de Uso e Conservação** impressos no sistema a ser adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados.

4.5. Embalagem

4.5.1. As mesas deverão ser embaladas, conforme especificado abaixo:

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

b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

4.5.2. As cadeiras deverão ser embaladas, conforme especificado abaixo:

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

b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

4.5.3. Depois de embaladas individualmente conforme itens 4.5.1 e 4.5.2, as mesas e as cadeiras deverão ser envolvidas em filme termoencolhível, de modo que se configure um único volume. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem.

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

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

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

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

4.5.8. Na entrega das amostras, conforme previsto no **item 5**, o conjunto deverá ser entregue embalado e rotulado como especificado, e acompanhado do Manual de Uso e Conservação.

4.6. Garantia

4.6.1. O fabricante (Fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários.

4.6.2. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega dos mobiliários às Contratantes.

5. CONTROLE DE QUALIDADE

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



5.2. O Controle de Qualidade ocorrerá:

5.2.1. Após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação;

5.2.2. Durante as etapas de produção e: ou

5.2.3. A qualquer tempo, durante a vigência dos Contratos firmados com o contratante.

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

5.3.1. A vinculação das especificações ao produto que se encontra em fabricação não pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

5.4. As amostras apresentadas poderão ser desmontados ou destruídos durante as etapas de Controle de Qualidade.

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

5.6. Avaliação de Amostra

5.6.1. A critério da Administração e caso seja exigido pelo Pregoeiro, 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 ABNT NBR 14006:2008, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este CIT.

5.6.2. Num prazo máximo de 30 (trinta) dias, a partir da solicitação do pregoeiro, o licitante deverá entregar ao contratante uma amostra de conjunto professor CJP 01, com Manual de Uso e Conservação e Relatório de Avaliação de Amostra, contendo as seguintes informações:

- a) 1 (uma) amostra do CJP 01;
- b) Manual de Uso e Conservação;
- c) Declaração de concordância com o fornecimento de informações relacionadas ao controle de qualidade;
- d) Declaração sobre a retirada de amostras reprovados, datada, assinada e com firma reconhecida em cartório;
- e) Relatório de Avaliação de Amostra.

5.6.3 O Relatório de Avaliação de Amostra 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) Cópia do memorial descritivo entregue ao OCP;
- h) Declaração emitida pelo OCP comprovando a correspondência da amostra a especificação. A declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado e nomes dos fabricantes da fita de borda utilizados nas montagens das amostras;
- i) Resultado da avaliação de conformidade das amostras às especificações técnicas;
- j) 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;



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 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

l) Fotos coloridas das amostras avaliados (no mínimo duas fotos em diferentes ângulos e com tamanho mínimo de 9 cm x 12 cm);

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

Observação: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

5.6.4. Em caso de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, deverá ser apresentada declaração que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas.

5.6.5. Deverá ser apresentada a declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado, emitida pelo fabricante do componente.

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

5.6.7. Excepcionalmente, caso o licitante tenha interesse em entregar mais de uma amostra para o mesmo produto, deverá formalizar, previamente, o pedido.

5.6.8. As amostras deverão ser entregues no protocolo da Prefeitura Municipal de Lima Campos/MA, no horário compreendido entre **08:00 às 14:00**, embalado conforme descrito no item **4.5** deste CIT, com etiqueta de identificação contendo as seguintes informações:

- a) "AMOSTRA";
- b) Aos cuidados da Administração;
- c) Número e descrição do item;
- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor.

5.6.9. Se a amostra, o Manual de uso e Conservação e o Relatório de Avaliação de Amostra não forem entregues no prazo estipulado no item **5.6.2**, ou apresentarem não conformidades com as especificações técnicas deste CIT, o licitante será desclassificado do certame e o contratante poderá convocar o próximo classificado na fase de lances.

5.6.10. Caso alguma amostra não seja aprovada 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 Amostra ao contratante, conforme item **5.6.2** deste CIT.

5.6.11. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação de Amostra, caso a empresa vencedora não tenha todas as amostras aprovadas, o contratante poderá conceder prazo adicional máximo de **10 (dez) dias** desde que a justificativa que fundamente o pedido seja aceita pelo contratante. Caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

5.6.12. O contratante poderá solicitar informações diretamente ao OCP, contratado pelo licitante.

5.6.13. Os custos de entrega e os riscos de avarias no transporte das amostras são de responsabilidade do licitante.

5.6.14. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de avaliação de amostra, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.

5.6.15. A aprovação dos componentes injetados e produzidos em compensado moldado, em relação à conformidade **de forma e de design**, assim como das fitas de borda com relação à **cor**, ficará a cargo da Comissão Técnica de Mobiliário. Para tanto, deverão ser submetidas, no mínimo, doze peças de cada componente nas cores correspondentes a cada aplicação. A Comissão Técnica emitirá os respectivos "**Relatórios de aprovação de componente**" e enviará as amostras



de componentes aprovados aos OCP, e aos laboratórios acreditados para avaliações da ABNT NBR 14006:2008.

5.6.16. As amostras reprovadas durante a Avaliação de Amostra – estarão disponíveis para serem recolhidos pelo licitante, em até 15 (quinze) dias, após a homologação do item. O acompanhamento da homologação será de responsabilidade do licitante. Caso não sejam retirados dentro do prazo estabelecido, estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

5.6.17. O licitante deverá entregar uma declaração no prazo estipulado no item **5.6.2.**, declarando concordância e ciência sobre o período para a retirada das amostras reprovadas e, caso não se manifeste dentro do prazo estabelecido, as amostras estarão, automaticamente, sujeitas a descarte/doação.

5.6.18. As amostras aprovadas serão encaminhadas para a área responsável, para eventual confrontação com as produções futuras e lotes entregues.