



CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
FOGÃO COMERCIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 2 FORNOS

SUMÁRIO

1. DAS DEFINIÇÕES	2
2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	2
3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	3
3.1 Fogão Comercial Central com 6 (seis) queimadores e 2 (dois) Fornos.	4
4. DAS CONDIÇÕES GERAIS	8
4.1 Etiqueta de Dados Técnicos.....	8
4.2 Manual de Instruções	8
4.3 Embalagem.....	9
4.4 Prazo de Entrega	9
4.5 Garantia	9
5. DO CONTROLE DE QUALIDADE	10
5.6.1. 1ª Etapa – Análise Documental.....	10
5.6.2. 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues.....	11

ANEXOS

ANEXO I - Modelo de Aviso de Início da Produção

ANEXO II - Modelo de Cronograma de Produção e Entrega

1. DAS DEFINIÇÕES

1.1 Fogão Comercial Central de 6 (seis) Queimadores com 2 (dois) Fornos alimentados por GLP (Gás Liquefeito de Petróleo) ou gás natural.

2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

2.1 NORMAS GERAIS:

2.1.1 Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho e Emprego NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos - Portaria n.º 197, de 17 de dezembro de 2010, e alterações/retificações posteriores.

2.2 NORMAS ESPECÍFICAS DO EQUIPAMENTO:

2.2.1 Norma ABNT NBR 14177:2008 Versão Corrigida 1:2018 - Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão.

2.2.2 ABNT NBR 15076:2004 - Dispositivo supervisor de chama para aparelhos que utilizam gás como combustível.

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

2.2.4 Norma AISI American Iron and Steel Institute (Instituto Americano do Ferro e do Aço).

2.2.5 Resolução da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA, RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004 – Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação.

2.2.6 ASTM/A480/A480M:22a Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip (Especificação padrão de requerimentos gerais para laminados planos e aços com núcleo resistente em placa, folha e tira – tradução livre).

2.2.7 Outras normas e dispositivos legais e técnicos vigentes e suas atualizações, relacionados à fabricação e ao funcionamento do produto.

2.3 CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE

2.3.1 A CONTRATADA deverá possuir gestão ambiental, com práticas e métodos administrativos que visem reduzir ao máximo o impacto ambiental, com procedimentos formais e efetiva operação para destinação e/ou tratamento correto, conforme legislação e normas ambientais vigentes, de todos os resíduos industriais.

2.3.2 A CONTRATADA deverá garantir que:

- a) Os produtos deverão ser fabricados de acordo com os critérios de sustentabilidade ambiental contidos na Instrução Normativa nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Secretaria de Logística

e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – SLTI/MPOG, no art. 18, I, § 1º, XII da Lei 14.133/2021 e no Decreto 2.783/1998, no que couber, relativos às práticas sustentáveis.

2.3.3 A CONTRATADA deverá cumprir, no que couber:

- a) As exigências da Lei n.º 12.305, de 2010, que institui a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS) e o Decreto n.º 10.936, de 2022, que a regulamenta.
- b) Lei Federal n.º 12.187 de 29 de dezembro de 2009 – Institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima – PNMC e dá outras providências.
- c) Toda a madeira utilizada durante o processo produtivo ou na embalagem do produto deverá ser de procedência legal.

2.3.4 A CONTRATADA ainda deverá observar:

- a) O fornecimento aos empregados dos equipamentos de segurança necessários durante o processo produtivo;
- b) A obediência às Normas Brasileiras – NBR, publicadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT, sobre resíduos sólidos, no que couber; e
- c) A logística reversa é de responsabilidade da CONTRATADA, devendo ela obedecer a todas as normas específicas vigentes para a destinação final, inclusive de resíduos industriais dos produtos utilizados, conforme previsto no art. 18, I, § 1º, XII da Lei 14.133/2021.

2.3.5 Obedecer às normas técnicas de saúde, de higiene e de segurança do trabalho, de acordo com as normas do Ministério do Trabalho e Emprego.

2.3.6 Outras normas, guias de boas práticas e dispositivos legais e técnicos vigentes e suas atualizações, relacionados à fabricação, operação, manutenção e reciclagem/descarte do produto.

Observação: As normas descritas acima poderão ser atualizadas pelas instituições responsáveis. Nesse caso, deverão ser consideradas as versões vigentes no momento da execução da 1ª Etapa do Controle de Qualidade – Análise Documental.

3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

A seguir são detalhadas as características construtivas gerais definidas para o objeto. Eventualmente, serão admitidos ajustes pontuais, desde que não descaracterizem o produto ou representem prejuízos para o desempenho, segurança, vida útil, instalação ou outros aspectos relacionados à qualidade do equipamento, sendo responsabilidade do fabricante/fornecedor informá-los ao FNDE e comprovar a sua similaridade com a especificação original, bem como o cumprimento igual ou superior dos requisitos exigidos.

3.1 Fogão Comercial Central com 6 (seis) queimadores e 2 (dois) Fornos.

3.1.1 CAPACIDADE E CARACTERÍSTICAS GERAIS

3.1.1.1 Fogão Comercial Central de 6 (seis) queimadores (bocas):

- Com 2 (dois) fornos e torneiras de controle no lado frontal, fixada em tubo de alimentação (gambiarra);
- Alimentado por GLP (Gás Liquefeito de Petróleo) ou gás natural (sob demanda);
- Com queimadores dotados de dispositivo “supervisor de chama”.

3.1.1.2 Dimensões externas (incluindo a gambiarra):

- Altura máxima: 900 mm, com tolerância de $\pm 5\%$;
- Altura mínima: 800 mm, com tolerância de $\pm 5\%$;
- Largura: 1850 mm (máximo), com tolerância de $\pm 5\%$;
- Profundidade: 1350 mm (máximo) com tolerância de $\pm 5\%$.

Obs.: A largura de vão livre da porta do ambiente para passagem deste fogão é de 0,80m (80 cm).

3.1.1.3 Dimensões internas mínimas do forno:

- Profundidade: 580 mm, com tolerância de $\pm 5\%$;
- Largura: 650 mm, com tolerância de $\pm 5\%$;
- Altura: 440 mm, com tolerância de $\pm 5\%$.

3.1.1.4 Dimensões mínimas das grelhas:

- 400 mm x 400 mm.

Obs.: O design das grelhas deve garantir a possibilidade de apoio adequado de painéis com diâmetro a partir de 300 mm.

3.1.1.5 Dimensões dos queimadores:

- Diâmetro do queimador tipo cachimbo: 100 mm +/- 20mm;
- Diâmetro do queimador tipo coroa: 180 mm +/- 10mm.

3.1.2 CAPACIDADE DE COMBUSTÃO E CARACTERÍSTICAS DOS QUEIMADORES

3.1.2.1 O fogão deve possuir identificação do tipo de alimentação, gravada de forma indelével, em local visível junto à conexão com a rede de gás, através de uma das seguintes expressões:

- “UTILIZAR GÁS NATURAL” ou
- “UTILIZAR GLP”.

3.1.2.2 Três (3) queimadores duplos, compostos de queimador tipo “cachimbo” de consumo máximo 300g/hora conjugado com queimador tipo “coroa” de consumo máximo de 300g/h, perfazendo por boca, o consumo máximo de 600g/hora de GLP, com capacidade aproximada de 3.000kcal/hora, dotados de espalhadores de chamas.

3.1.2.3 Três (3) queimadores simples, compostos de queimador tipo “coroa” de consumo máximo de 300g/h e capacidade aproximada de 6.000kcal/hora.

3.1.2.4 Queimador do forno tubular em forma de “U”, com diâmetro de 1”, e consumo de aproximadamente 400g/hora e potência aproximada de 4.400kcal/hora.

3.1.2.5 Torneiras de controle tipo industrial, reforçadas, fixadas e alimentadas pela gambiarra, dispostas em varão de 2”.

3.1.2.6 Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual.

3.1.2.7 Os queimadores conjugados devem possuir duas torneiras de controle.

3.1.2.8 Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade das chamas.

3.1.2.9 Torneira do forno deve possuir identificação diferenciada para fácil localização, além da identificação para controle de temperatura.

3.1.2.10 Bicos injetores de rosca grossa.

3.1.2.11 Reguladores de entrada de ar fixados a cada injetor.

3.1.2.12 Pressão de trabalho prevista:

- 2,0 KPa (quilopascal) no caso de gás natural;
- 2,8 kPa (quilopascal) no caso de GLP.

3.1.3 CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS

3.1.3.1 Fogão

3.1.3.1.1 Quatro (4) pés em perfil “L” de aço inox.

3.1.3.1.2 Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de material polimérico.

3.1.3.1.3 Quadro inferior composto por travessas em perfil “U” de aço inox, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

3.1.3.1.4 Quadro superior composto por travessas em perfil “U” de aço inox soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

3.1.3.1.5 As travessas transversais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão.

3.1.3.1.6 Tampo constituído em chapa de aço inox.

3.1.3.1.7 Reforços estruturais do tampo em aço inox, constituídos por perfil “L”. Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas.

3.1.3.1.8 Fixação do tampo aos pés, através de 4 cantoneiras de aço inox soldados à face inferior do tampo e fixadas aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

3.1.3.1.9 Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox, com 40 mm de largura e 1/8” de espessura, com furação para encaixe.

3.1.3.1.10 Bandejas coletoras em aço inox.

3.1.3.1.11 Conjunto de guias corredeiras em aço inox para as bandejas coletoras.

3.1.3.1.12 Grade inferior em aço inox para painéis, constituídos por perfil “U” com espaçamento máximo de 130 mm.

3.1.3.1.13 Grelhas de ferro fundido para apoio de painéis, removíveis.

3.1.3.1.14 Alimentação do fogão através de terminal de acoplamento em tubo metálico flexível para condução de gases conforme ABNT NBR 14177 - Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão.

3.1.3.1.15 Fogão e fornos com estrutura nas laterais e atrás em chapa em aço inox.

3.1.3.2 Forno 2 (duas) unidades

3.1.3.2.1 Paredes e teto confeccionados em chapa de aço inox, duplos. Isolamento entre elas de lã de vidro ou de rocha.

3.1.3.2.2 Corpo da porta em chapa de aço inox, dupla, com isolamento entre as chapas de lã de vidro ou de rocha.

3.1.3.2.3 Eixo de abertura da porta horizontal, dobradiças reforçadas com mola e puxador plástico.

Obs.: A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética.

3.1.3.2.4 Piso em placa de ferro fundido, bipartido e removível, com orifício de visualização das chamas. Alternativamente, o piso pode ser fabricado em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

3.1.3.2.5 Duas (2) bandejas corredeiras em arame de aço inox. Distância máxima de 50 mm entre arames.

3.1.4 ACESSÓRIOS

3.1.4.1 Duas chapas bifeteira de sobrepor lisa de ferro fundido, dotada de duas alças com cabos no mesmo material e canal rebaixado para drenagem. Dimensões mínimas: 400 mm x 400 mm +/- 5 mm.

3.1.5 REQUISITOS DE SEGURANÇA

3.1.5.1 Os queimadores do fogão e do forno devem possuir um dispositivo “supervisor de chama” que mantém aberto o fornecimento de gás para o queimador e fecha automaticamente o fornecimento caso haja a extinção acidental da chama. O dispositivo “supervisor de chama” deve ser fabricado de acordo com a norma técnica ABNT NBR 15076 - Dispositivo supervisor de chama para aparelhos que utilizam gás como combustível.

3.1.6 MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS

3.1.6.1 As matérias-primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

3.1.6.2 Elementos da estrutura do fogão fabricados em aço inox.

3.1.6.3 Bandejas coletoras e guias corrediças em aço inox.

3.1.6.4 Grade inferior para painéis em aço inox.

3.1.6.5 Parafusos e porcas de aço inox.

3.1.6.6 Ponteiros das sapatas em material polimérico.

3.1.6.7 Ponteiros das sapatas em material polimérico.

3.1.6.8 Grelhas do fogão em ferro fundido com acabamento em pintura termo-resistente.

3.1.6.9 Paredes, teto e porta do forno em chapa de aço inox.

3.1.6.10 Puxador do forno em baquelite.

3.1.6.11 Dobradiças do forno em aço inox.

3.1.6.12 Piso do forno em placa de ferro fundido com acabamento em pintura termo-resistente ou em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

3.1.6.13 Bandejas do forno em arame de aço inox.

3.1.6.14 Bicos injetores em latão.

3.1.6.15 Torneiras de controle em latão com acabamento cromado ou quando apresentadas em um painel, podem ser em forma de manipuladores de registro confeccionados em alumínio injetado.

3.1.6.16 Queimadores tipo “cachimbo” e “coroa” em ferro fundido com acabamento em pintura termo-resistente.

3.1.6.17 Espalhadores de chamas em ferro fundido com acabamento em pintura termo-resistente.

3.1.6.18 Queimador do forno em tubo de aço inox ou em aço carbono esmaltado a fogo.

3.1.6.19 Tubo de alimentação do forno de cobre.

3.1.6.20 Todos os elementos fabricados em aço inox deverão ser polidos (padrão ASTM).

3.1.6.21 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em material que garanta proteção adequada contra corrosão/oxidação.

3.1.6.22 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

3.1.6.23 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

4. DAS CONDIÇÕES GERAIS

4.1 Etiqueta de Dados Técnicos

4.1.1 A etiqueta a ser fixada no equipamento deve ser autoadesiva vinílica com informações impressas de forma permanente, contendo:

- a) Modelo;
- b) Número do lote de produção;
- c) Identificação do fornecedor (nome, endereço, telefone e CNPJ);
- d) Informação sobre a garantia: “Garantia mínima de 12 (doze) meses, a partir da data de emissão do Termo de Recebimento Definitivo, contra defeitos de fabricação”;
- e) Espaço reservado (tamanho mínimo de 4 cm x 4 cm) para inclusão de *QR Code*, tipo dinâmico, não expirável, com moldura nas bordas (para melhor contraste).

Obs.: No transcorrer da 1ª Etapa do Controle de Qualidade, o FNDE disponibilizará um endereço URL de testes (que será substituído após a homologação da licitação pela URL definitiva) à licitante ora convocada. A geração do QR Code dinâmico e inexplirável, a partir do link disponibilizado pela Autarquia, bem como a sua respectiva inclusão no item, serão de responsabilidade da licitante.

4.2 Manual de Instruções

4.2.1 Todo equipamento deve vir acompanhado de Manual de Instruções, em Português, fixado em local visível e seguro, contendo:

4.2.1.1 Orientações para instalação e forma de uso correto, com imagens nítidas e letras legíveis (indicando cada componente, partes e etapas para a instalação/funcionamento);

4.2.1.2 Procedimentos de segurança e possíveis advertências;

4.2.1.3 Recomendações ou procedimentos para regulagem, manutenção e limpeza;

4.2.1.4 Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;

4.2.1.5 Relação de Rede de Assistência Técnica autorizada em cada estado;

4.2.1.6 Certificado de garantia preenchido (data de emissão do Termo de Recebimento Definitivo e número da Nota Fiscal).

4.3 Embalagem

4.3.1 O equipamento deverá ser fornecido dentro de embalagem apropriada, de forma que garanta sua proteção e integridade.

4.3.2 Rotulagem da parte externa deverá possuir conteúdo de fácil leitura; descrição geral do equipamento, identificação do fabricante e do fornecedor; indicação da tensão (voltagem); e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

4.4 Prazo de Entrega

4.4.1 A entrega dos produtos ao CONTRATANTE deverá cumprir o prazo definido no cronograma abaixo, de acordo com a quantidade solicitada e a região definida:

CRONOGRAMA DE ENTREGA	
REGIÃO	PRAZO MÁXIMO DE ENTREGA (DIAS)
AC, AM, PA, RO, RR, AP, TO, MA, PI, CE, RN, PB, PE, BA, SE, AL	60 (sessenta)
RS, PR, SC, GO, DF, MT, MS, SP, RJ, MG, ES	60 (sessenta)

4.4.2 O início do prazo será contado a partir da assinatura do instrumento contratual e da disponibilização dos endereços de entrega e informações da voltagem pelo CONTRATANTE, prevalecendo a data do evento que ocorrer por último.

4.5 Garantia

4.5.1 O produto deverá conter garantia, de no mínimo, 12 (doze) meses, a partir da data de emissão do Termo de Recebimento Definitivo dos equipamentos, contra defeitos de fabricação.

4.5.2 Considera-se para cálculo da garantia a data da efetiva entrega dos equipamentos ao interessado (CONTRATANTE).

4.5.3 O CONTRATADO deverá apresentar relação dos postos de serviço de assistência técnica credenciados pelo fabricante do produto, contendo identificação, endereço, CNPJ/CPF, responsável técnico e região de atuação, juntamente com a documentação técnica do Fogão Comercial Central com 6 (seis) queimadores e 2 (dois) Fornos fornecidos.

4.5.4 O prazo de garantia integral do equipamento, em caso de defeito, é de no mínimo 12 (doze) meses.

4.5.5 O fabricante/contratado é obrigado a dar assistência técnica gratuita na sua rede credenciada de assistência, durante o período da garantia, substituindo as peças com defeito.

4.5.6 A data para cálculo da garantia deve ter como base a data de emissão do Termo de Recebimento Definitivo do equipamento.

5. DO CONTROLE DE QUALIDADE

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

5.2 O controle de qualidade ocorrerá:

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

5.2.1.1 A análise será realizada por Comissão Técnica designada para este fim, contando com a participação de representantes do FNDE e/ou integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE, que verificarão a documentação apresentada e a sua conformidade com as especificações deste CIT, normas técnicas aplicáveis e fatores operacionais dos equipamentos.

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

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

5.4 Em qualquer etapa do Controle de Qualidade, a critério do FNDE, poderão ser realizadas visitas técnicas às instalações do fornecedor ou da fábrica.

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

5.6.1. 1ª Etapa – Análise Documental

5.6.1.1. A empresa classificada em primeiro lugar em cada item, num **prazo máximo de 10 (dez) dias úteis**, contados da solicitação do pregoeiro, deverá entregar, ao FNDE, a documentação a seguir:

- a) Relatório fotográfico;
- b) Ficha Técnica;
- c) Manual de Instruções;

5.6.1.2. O Relatório fotográfico deverá conter as fotos coloridas do produto ofertado, de vários ângulos e em boa resolução, que permita a visualização detalhada do produto (Ex: partes externas e internas, etiquetas, botões, conectores, etc).

5.6.1.3. As fotos constantes do Relatório devem ser enviadas, em formato JPEG/PNG, para o e-mail compcc@fnde.gov.br, no prazo estipulado no subitem 5.6.1.2. deste CIT.

5.6.1.4. A documentação será avaliada pelo FNDE que verificará a conformidade das informações dos documentos com as especificações deste CIT, bem como as consignadas na proposta apresentada pelo licitante.

5.6.1.5. Durante a análise dos documentos apresentados, poderão ser solicitados esclarecimentos ou informações complementares ao licitante classificado, a fim de se assegurar a conformidade do produto ofertado com as especificações técnicas e normas aplicáveis.

5.6.1.6. Caso haja divergência entre as características descritas pelo licitante e as disponibilizadas pelo fabricante (catálogos, folders, prospectos, informes, manuais técnicos e outros meios de divulgação), prevalecerão os informes do fabricante.

5.6.1.7. Se a documentação não for entregue no prazo estipulado no subitem 5.6.1.2. ou forem verificadas não conformidades em relação às especificações deste CIT, o licitante será desclassificado e o segundo colocado do item poderá ser convocado, e assim sucessivamente.

5.6.1.8. Após a aprovação, a documentação será encaminhada ao setor competente para continuidade do processo de compras.

5.6.1.9. O licitante convocado para o mesmo produto em diferentes regiões de abrangência poderá entregar somente a documentação estabelecida para uma região, desde que formalize o pedido.

5.6.1.10. Qualquer manifestação do licitante, durante a etapa de análise documental, deverá ser dirigida ao pregoeiro, por escrito.

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

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

5.6.2.2. Análise da Produção será realizada pelo FNDE, na condição de Órgão Gerenciador do Registro de Preços, nos termos dos incisos IX e XIV do art. 7º do Decreto nº 11.462/2023, da seguinte forma:

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

b) Análise da Produção: tem por objetivo principal verificar se o processo produtivo da(s) empresa(s) atende aos requisitos e condições estabelecidos neste CIT, se o Termo de Referência está sendo respeitado e se os produtos fabricados e/ou fornecidos estão compatíveis às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, inclusive em relação às Documentações aprovadas na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, no que couber; consiste na vistoria do processo produtivo do(s) fabricante(s) e/ou do(s) fornecedor(es) a partir de visita servidor/avaliador do FNDE e/ou instituição parceira a suas instalações, seguida da análise técnica realizada em amostra(s) aleatoriamente escolhida(s), tanto de produtos embalados e prontos para expedição quanto de partes e/ou componentes dos produtos, em conformidade ao disposto no subitem 5.6.2.4. deste CIT. A decisão sobre a forma de operacionalizar a execução da análise da produção ficará exclusivamente à critério do FNDE. A análise poderá ocorrer de maneira presencial ou com o auxílio remoto – mediante procedimento de autoinspeção por parte do próprio fornecedor – e contar com membros da Comissão Técnica e/ou integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE, podendo ser solicitados quaisquer documentos pertinentes à fornecedora CONTRATADA.

c) Análise de Produtos Entregues: tem por objetivo principal verificar se os produtos fornecidos pela(s) empresa(s) aos entes contratantes guardam compatibilidade com a documentação aprovada na 1ª Etapa do Controle de Qualidade, às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, além de possibilitar a coleta de dados e informações acerca da adequação dos produtos disponibilizados aos Estados, Distrito Federal e Municípios às suas necessidades, visando à eventual melhoria das especificações e do modelo de compras do FNDE; consiste na análise técnica por servidor/avaliador do FNDE ou por integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE de amostra(s) aleatoriamente escolhida(s) dentre os produtos entregues pelo(s) fornecedor(es) às entidades contratantes, observado o disposto no subitem 5.6.2.5. deste CIT.

Excepcionalmente, a análise de produtos entregues poderá ser feita remotamente, por meio de solicitação de envio de formulários de pesquisa online, relatórios fotográficos, vídeos e demais documentos emitidos pelos entes contratantes, exclusivamente à critério do FNDE.

5.6.2.3. Análise Documental da Produção

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

Documento	Emissor	Modelo	Frequência	Prazo para envio ao FNDE	A contar
Aviso de Início da Produção	Fornecedor registrado	ANEXO I	Única	20 (vinte) dias	Antes da data prevista para o início da produção
Cronograma de Produção e Entrega	Fornecedor registrado	ANEXO II	Sempre que solicitado pelo FNDE	5 (cinco) dias úteis	Da requisição do FNDE
Plano de Correção	Fornecedor registrado	Conforme subitem 5.6.2.3.3. deste CIT	Sempre que houver não conformidade a ser corrigida	20 (vinte) dias	Do recebimento, pela empresa, da Notificação do FNDE

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

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

5.6.2.3.3. A Análise Documental do Plano de Correções se dará na forma prevista no subitem 5.6.2.4.6. deste CIT.

5.6.2.3.4. O não envio da documentação relacionada à Análise Documental da Produção, na forma e nos prazos previstos neste CIT, sujeita o fornecedor registrado às providências estabelecidas no subitem 5.6.2.6.1. deste CIT, no que couber, assim como às sanções previstas na(s) Ata(s) de Registro de Preços.

5.6.2.4. Análise da Produção

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

5.6.2.4.1.1. Eventual cronograma das visitas técnicas será definido pelo FNDE segundo critérios próprios, podendo levar em consideração as informações fornecidas pela(s) empresa(s) por meio do Aviso de Início da Produção (ANEXO I) e do Cronograma de Produção e Entrega (ANEXO II), na forma disposta nos subitens 5.6.2.3.1. e 5.6.2.3.2. deste CIT, ou a partir de informações obtidas/confirmadas junto aos órgãos/entidades contratantes, se necessário.

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

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

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

5.6.2.4.2.1. Sempre que possível, comporá a equipe técnica pelo menos um servidor da Diretoria de Administração do FNDE. Adicionalmente, a área demandante deverá, obrigatoriamente, enviar um representante, tecnicamente capacitado, para compor a equipe.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

5.6.2.4.6.4. O não encaminhamento ou não acatamento do segundo de Plano de Correção, na forma estabelecida, assim como o não cumprimento das ações propostas, implicará descumprimento das regras do Controle de Qualidade, passível da adoção das providências previstas no subitem 5.6.2.6.1. deste CIT, bem como da possibilidade de aplicação, por parte do FNDE, de sanções por descumprimento das condições da ata de registro de preços, respeitados os princípios da ampla defesa e do contraditório, e de cancelamento do registro do fornecedor, com base no art. 28, I do Decreto nº 11.462/2023, bem como de sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

5.6.2.4.7. Os resultados das referidas visitas constituem-se em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, ao (s) fornecedor (es) registrado (s), caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade. Ademais, as visitas de inspeção são etapas importantes para a promoção de qualidade dos objetos licitados pelo FNDE.

5.6.2.5. Análise de Produtos Entregues

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

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

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

5.6.2.5.3.1. No caso de ser realizada Análise de Produtos Entregues que já estejam em uso, ou fora de suas embalagens originais, a análise prescindirá dos aspectos que, de alguma forma, possam comprometer a análise objetiva da qualidade dos produtos em função do fato de estarem em uso.

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

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

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

5.6.2.5.1. A Análise de Produtos Entregues realizada pelo FNDE não se confunde com as atividades de acompanhamento e fiscalização da execução contratual por parte dos órgãos/entidades contratantes, nos termos do art. 117 da Lei nº 14.133/2021 e do art. 8º, IX, do Decreto nº 11.462/2023.

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

5.6.2.5.2. Em cumprimento à sua competência legal de prestação de assistência técnica aos Estados, DF e Municípios, o FNDE disponibilizará aos órgãos/entidades contratantes instrumentos administrativos para auxiliá-los em relação ao controle de qualidade dos produtos recebidos a partir dos contratos firmados com o(s) fornecedor(es) registrado(s).

5.6.2.5.2.1. Para a construção do material a ser disponibilizado aos órgãos/entidades contratantes, o FNDE poderá solicitar ao(s) fornecedor(es) fotos em fundo branco de cada produto registrado, assim como de suas peças e componentes, com e sem embalagem, possuindo dimensões mínimas de 1024 x 768 px e resolução de 300 ppi, atendendo os seguintes ângulos:

- a) Frontal;
- b) Traseiro;

- c) Superior;
- d) Inferior;
- e) Lateral direito e esquerdo.

5.6.2.5.2.2. O(s) fornecedor(es) deverá(ão) disponibilizar as fotos solicitadas no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da solicitação do FNDE.

5.6.2.6. Disposições finais acerca da Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues

5.6.2.6.1. Observado o devido processo legal, a Análise da Produção e dos documentos correlatos constitui fundamento para que o FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, aplique sanções administrativas e/ou cancele o registro do(s) fornecedor(es) registrado(s), caso sejam verificadas não conformidades que configurem descumprimento da(s) Ata(s) de Registro de Preços, inclusive no que tange às regras de Controle de Qualidade estabelecidas neste CIT, sem prejuízo da adoção das seguintes providências administrativas, até que o fornecedor tenha regularizado sua situação:

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

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

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

5.6.2.6.2. Os resultados da Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues poderão ser divulgados, inclusive em meio eletrônico, com o intuito de contribuir para a melhoria do processo de especificações, uso e fabricação dos produtos, bem como dos controles implementados tanto pelas empresas quanto pelo FNDE.

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

ANEXO I

MODELO DE AVISO DE INÍCIO DA PRODUÇÃO

Cidade/UF, _____ de _____ de _____

A empresa _____, CNPJ n.º _____, beneficiária da Ata de Registro de Preços n.º _____ / _____, decorrente do pregão eletrônico FNDE n.º _____ / _____, em cumprimento às regras de Controle de Qualidade estabelecidas no Caderno de Informações Técnicas – CIT, anexo ao edital, acerca da etapa de Análise da Produção (2ª etapa do Controle de Qualidade), comunica ao Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação – FNDE que iniciará, em _____ / _____ / _____, a produção do Fogão Comercial Central com 6 (seis) queimadores e 2 (dois) Fornos para atendimento aos contratos firmados a partir da utilização da referida Ata.

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

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

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

ANEXO II

MODELO DE CRONOGRAMA DE PRODUÇÃO E ENTREGA

Cidade/UF, _____ de _____ de _____

A empresa _____, CNPJ n.º _____, beneficiária da Ata de Registro de Preços n.º _____ / _____, decorrente do pregão eletrônico FNDE n.º _____ / _____, em cumprimento às regras de Controle de Qualidade estabelecidas no Caderno de Informações Técnicas – CIT, anexo ao edital, acerca da etapa de Análise da Produção (2ª etapa do Controle de Qualidade), apresenta ao Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação – FNDE o cronograma de produção e entrega do Fogão Comercial Central com 6 (seis) queimadores e 2 (dois) Fornos para o período abaixo indicado:

Ano:

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

Mês/meses:

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

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

Entidade Contratante	UF	Contrato	Quantidade	Data provável de entrega	Lote previsto para entrega

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

Data	Lote	Quantidade

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

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo