



## **Controle de Qualidade**

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

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

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

## Sumário

1. DO CONTROLE DE QUALIDADE.....	3
2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....	3
3. DAS ETAPAS DO CONTROLE DE QUALIDADE .....	4
3.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo .....	5
3.6.2 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues .....	10
3.6.2.3 Análise Documental da Produção.....	12
3.6.2.4 Análise da Produção .....	16
3.6.2.5 Análise de Produtos Entregues .....	19
3.6.3 Disposições finais acerca da 1ª Etapa – Análise do Protótipo e da 2ª Etapa – Análise Documental da Produção, da Produção e de Produtos Entregues.....	21

## Encartes

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

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

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

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

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

**ENCARTE J – INSTRUMENTO PARA ANÁLISE DE COMPONENTES INJETADOS - AVALIAÇÃO DIMENSIONAL E VISUAL**

**ENCARTES P e Q – MODELO DE RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO - RAP**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**3.3** O conjunto deve receber Manual de Uso e Conservação, por meio de QR CODE, tipo dinâmico, não expirável (no mínimo até o término do período de garantia do produto), com moldura nas bordas (para melhor contraste), impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa, abaixo da identificação do padrão dimensional, conforme projeto. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres orientativos “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”, dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.

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

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

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

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

### 3.6.1 1ª Etapa - Análise do Protótipo

**3.6.1.1** A empresa classificada provisoriamente em primeiro lugar em cada item quanto ao valor, deverá contratar, com recursos próprios, um **Organismo de Certificação de Produto – OCP**, acreditado pela Coordenação-Geral de Acreditação – CGCRE, do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – INMETRO, para a ABNT NBR 14006:2008, para atestar a conformidade dos produtos em relação às condições estabelecidas neste Anexo, no que couber, bem como às especificações técnicas do Caderno de Informações Técnicas - CIT.

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

- a) 1 (um) protótipo de cada CJP-01 e MA-02;
- b) Manual de Uso e Conservação e o URL disponibilizado pelo FNDE, ambos com o acesso pelo QR CODE, tipo dinâmico, não expirável (no mínimo até o término do período de garantia do produto), com moldura nas bordas (para melhor contraste), impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa;
- c) Declaração de concordância com o fornecimento de informações relacionadas ao Controle de Qualidade (**Encarte F**);
- d) Declaração sobre a retirada de protótipos aprovados e reprovados, datada, assinada pelo representante legal da empresa ou procurador legalmente constituído (**Encarte G**);
- e) Instrumento para análise de componentes injetados - Avaliação dimensional e visual, devidamente preenchido, correspondente aos modelos de mobiliário a que se aplicam (**Encarte J**);
- f) Relatório de Avaliação de Protótipo – RAP - **Encartes P e Q. (O RAP deve ter sido emitido nos últimos 12 (doze) meses, contados da data de apresentação da proposta).**

**3.6.1.2.1** O Relatório de Avaliação de Protótipo deverá conter as seguintes informações:

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

- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Declaração emitida pelo OCP comprovando a correspondência do protótipo ao projeto e às especificações técnicas. A declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados utilizados nas montagens dos protótipos;
- h) Resultado da avaliação de conformidade dos protótipos aos projetos e às especificações técnicas;
- i) Laudo técnico de ensaio, **emitido nos últimos 12 (doze) meses, contados da data da apresentação da proposta** (originais ou cópias autenticadas), que comprove a qualidade da colagem da fita de borda, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios de acordo com a ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou por laboratório acreditado para realização dos ensaios de acordo com a ABNT NBR 16332:2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio;

**Observações:**

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

Mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (**O laudo deve ter sido emitido nos últimos 12 meses, contados da data de apresentação da proposta**);

j.1) A cor dos componentes injetados plásticos deverá ser avaliada, no Laudo Técnico supracitado na alínea “j”, com base na padronização Pantone indicada no item “Referência de Cores” do documento de Especificações Técnicas e deverá observar a recomendação presente na nota do campo “Análise Visual”, do **Encarte J – Instrumento para análise de componentes injetados – Avaliação dimensional e visual**, e que cita: *“Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.”*

k) Laudo técnico de ensaio, **emitido nos últimos 12 (doze) meses, contados da data de apresentação da proposta** (originais ou cópias autenticadas), que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 (trezentas) horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO (**O laudo deve ter sido emitido nos últimos 12 meses, contados da data de apresentação da proposta**);

l) Laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio (**O laudo deve ter sido emitido nos últimos 12 meses, contados da data de apresentação da proposta**);

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

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

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

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

**3.6.1.4** Será admitida, opcionalmente e mediante manifestação expressa do licitante, a indicação de 1 (uma) marca adicional de componentes plásticos, com o intuito de mitigar eventuais desabastecimentos futuros na cadeia de produção junto aos fornecedores parceiros.

**3.6.1.4.1** Caso opte pela indicação de duas marcas de componentes plásticos, o licitante deverá indicar qual marca será a primeira opção e que deverá já vir montada no protótipo a ser enviado na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, e qual marca será escolhida como opção adicional. Nesse caso, será necessário entregar ao FNDE, relativamente à marca adicional, somente os componentes plásticos desmontados avulsos, ensaiados e certificados (sem a montagem no protótipo) e suas devidas documentações, referentes a cada CJP-01 e MA-02, se for o caso, observando-se o mesmo prazo de entrega e apresentação da documentação prevista nos subitens 3.6.1.2, 3.6.1.2.1 e 3.6.1.2.2.

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

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

**3.6.1.5** Os protótipos deverão ser entregues no protocolo do FNDE (Setor Bancário Sul, Quadra 2, Bloco F, Edifício FNDE – Brasília-DF – CEP 70070-929), exclusivamente no horário compreendido entre 08:00h às 12:00h e 14:00h às 18:00h, embalado conforme descrito no subitem **EMBALAGEM**, do Caderno de Informações Técnicas - CIT, com etiqueta de identificação, contendo as seguintes informações:

- a) “PROTÓTIPO”;
- b) Aos cuidados da Chefia de Projeto de Qualidade – CQUAL/CORPQ/CGCOM/DIRAD;
- c) Número do Pregão Eletrônico;
- d) Número e descrição do item;



- e) Identificação do fabricante;
- f) Identificação do fornecedor.

**OBS:** Não será aceita, em nenhuma hipótese, a entrega do mobiliário escolar, na sede do FNDE, em dias e horários diversos dos estipulados no subitem 3.6.1.5.

**3.6.1.5.1** Toda **documentação** relativa à 1ª Etapa do Controle de Qualidade, deverá ser digitalizada e protocolada **obrigatoriamente** no Protocolo Digital do FNDE, por meio do seguinte endereço eletrônico: <https://www.gov.br/pt-br/servicos/protocolar-documentos-junto-ao-fnde> .

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

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

**3.6.1.8** Caso algum protótipo não seja aprovado no decorrer da avaliação, a empresa poderá fazer as devidas correções e submetê-los a novas análises, desde que dentro do prazo estipulado para entrega do Relatório de Avaliação de Protótipo ao FNDE, conforme subitem 3.6.1.2 deste Anexo.

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

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

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

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

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

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

**3.6.1.15** O licitante deverá entregar uma declaração (**Encarte G**) no prazo estipulado no subitem 3.6.1.2., declarando concordância e ciência sobre o período para a retirada dos protótipos aprovados e reprovados e, caso não se manifeste dentro do prazo estabelecido para cada situação, os protótipos estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

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

**3.6.2.1** **Todos** os produtos de todos os lotes fabricados pela(s) empresa(s) de mobiliário escolar para atendimento aos contratos firmados em decorrência da utilização da(s) Ata(s) de Registro de Preços gerenciada(s) pelo FNDE, no âmbito do pregão eletrônico regulamentado pelo edital, do qual faz parte o Caderno de Informações Técnicas – CIT, **deverão** atender integralmente às especificações e demais condições aqui estabelecidas, assim como deverão ser produzidos em total compatibilidade com os protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, na forma estabelecida no subitem 3.6.1. deste Anexo.

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

**a) Análise Documental da Produção:** tem por objetivo principal a comprovação de que o mobiliário escolar fabricado pelo(s) fornecedor(es) registrado(s) está regular em relação às leis e demais instrumentos normativos que regulam e vinculam esse segmento, inclusive o edital do pregão; consiste na análise, por parte do FNDE, de documentos relacionados à produção, enviados **obrigatoriamente** via Protocolo Digital, tais como cronogramas, certificados, relatórios, laudos, declarações, atestados, planos de correção, etc., solicitados na forma disposta no subitem 3.6.2.3 deste Anexo.

**b) Análise da Produção:** tem por objetivo principal verificar se o processo produtivo da(s) empresa(s) atende aos requisitos e condições estabelecidos neste Anexo, se o projeto executivo do mobiliário escolar está sendo respeitado e se os produtos fabricados estão compatíveis às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, inclusive em relação aos protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, no que couber; consiste na vistoria do processo produtivo do(s) fornecedor(es) a partir de visita de servidor/avaliador do FNDE e/ou instituição parceira a suas instalações e/ou de solicitação de documentação, seguida da análise técnica realizada em amostra(s) aleatoriamente escolhida(s), tanto de produtos embalados e prontos para expedição quanto de partes e/ou componentes dos produtos, em conformidade ao disposto no subitem 3.6.2.4 deste Anexo. A decisão sobre a forma de operacionalizar a execução da Análise da Produção ficará exclusivamente à critério do FNDE. A análise poderá ocorrer de maneira presencial ou com o auxílio remoto – mediante processo de autoinspeção por parte do próprio fornecedor – e contar com membros da Comissão Técnica, caso exista e/ou integrantes de instituições parceiras designados pelo FNDE.

**c) Análise de Produtos Entregues:** tem por objetivo principal verificar se os produtos fornecidos pela(s) empresa(s) aos entes contratantes guardam compatibilidade aos protótipos aprovados na 1ª Etapa – Análise do Protótipo, às especificações técnicas e aos requisitos de qualidade exigidos, além de possibilitar a coleta de dados e informações acerca da adequação dos produtos disponibilizados aos Estados, Distrito Federal e Municípios às suas necessidades, visando à eventual

melhoria das especificações e do modelo de compras do FNDE; consiste na análise técnica, por servidor/avaliador do FNDE ou por integrantes de instituições parceiras, designados pelo FNDE, de mobiliário(s) aleatoriamente escolhido(s) dentre os produtos entregues pelo(s) fornecedor(es) às entidades contratantes, observado o disposto no subitem 3.6.2.5 deste Anexo. A Análise de Produtos Entregues poderá ser feita remotamente, por meio de solicitação de envio de formulários de pesquisa online, sistemas de coletas, relatórios fotográficos, vídeos e demais documentos emitidos pelos entes contratantes, exclusivamente à critério do FNDE.

### 3.6.2.3 Análise Documental da Produção

**3.6.2.3.1** A Análise Documental da Produção por parte do FNDE se dará por intermédio dos seguintes documentos, a serem apresentados, **obrigatoriamente** via Protocolo Digital, na frequência e prazos dispostos a seguir:

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

forneça informações diretamente ao FNDE acerca dos resultados de avaliações de qualidade dos itens em produção analisados por aquele Organismo					Registro de Preços
Plano de Correção	Fornecedor registrado	Conforme subitem 3.6.2.4.6 deste Anexo	Sempre que houver não conformidade a ser corrigida	20 (vinte) dias	Do recebimento, pela empresa, da Notificação do FNDE

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

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

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

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

**3.6.2.3.3.1** Os lotes dos quais deverão ser retiradas as amostras para a avaliação por parte do OCP serão definidos pelo FNDE, a partir das informações prestadas pelo fornecedor por meio do Aviso de Início da Produção (**Encarte H**) e do Cronograma de Produção e Entrega (**Encarte I**):

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

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

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

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

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

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

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

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do(s) laboratório(s) responsável(is) pelas medições e ensaios;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto medido e ensaiado;
- d) Identificação clara e inequívoca do lote do qual foram obtidas as amostras ensaiadas;
- e) Identificação do fabricante;
- f) Identificação do fornecedor;
- g) Identificação do fabricante de cada componente injetado e/ou de compensado moldado que compõe a montagem;
- h) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e requisitos estipulados no CIT;
- i) Laudos referentes aos resultados dos seguintes ensaios da norma ABNT NBR 14006:2008:

- 4.1.2.2. Qualidade da colagem (quando aplicável);
  - 4.3.3. Saliências, reentrâncias ou perfurações cortantes;
  - 4.3.4. Saliências perfurantes;
  - 4.3.5. Respingos de solda;
  - 4.3.13.1. Resistência à corrosão;
  - 4.3.13.2. Espessura da Camada;
  - 4.3.13.3. Aderência da Camada.
- j) Fotos coloridas do produto avaliado;
- k) Parecer conclusivo sobre a avaliação, mediante declaração de conformidade ou não conformidade do produto avaliado às especificações e requisitos constantes no CIT e ao protótipo ensaiado na 1ª Etapa do Controle de Qualidade;
- l) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo Relatório.

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

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

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

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

**3.6.2.3.3.5** As medidas constantes do subitem 3.6.2.3.3.4 vigorarão até que o fornecedor tenha regularizado sua situação, atendidos os critérios estabelecidos neste Anexo e adotadas as providências junto ao OCP visando à correção das não conformidades apontadas e à realização de novas avaliações atestando as correções implementadas, até que se obtenha Relatório de Avaliação do Produto em conformidade ao estabelecido, sem prejuízo da possibilidade de aplicação, por parte do FNDE, de sanções por descumprimento das condições da ata de registro de preços e de cancelamento do registro do fornecedor, com base no art. 28, I do Decreto nº 11.462/2023, bem como de

sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

**3.6.2.3.3.5.1** Os lotes reprovados não poderão ser liberados para comercialização, de modo que caberá ao fornecedor, em conjunto ao OCP e dando ciência ao FNDE, adotar todas as providências cabíveis em relação aos produtos colocados no mercado apresentando não conformidades que coloquem em risco a saúde e a segurança do consumidor e o meio ambiente, observados, por analogia e no que couber, observados os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos – RGCP, do INMETRO, inclusive no que se refere à destinação ambientalmente compromissada dos materiais/insumos que não possam ser reinsertidos na produção.

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

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

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

**3.6.2.3.5** Compete à(s) empresa(s) registrada(s) exigir(em) dos seus fornecedores de insumos e componentes a atualização a Declaração a que se refere o subitem 3.6.1.2.2, sempre que for o caso, seguido do envio dessa documentação ao FNDE no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da sua emissão, observado o respectivo modelo constante do **Encarte D** deste Anexo.

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

#### **3.6.2.4 Análise da Produção**

**3.6.2.4.1** A Análise da Produção poderá ser realizada por equipe técnica do FNDE ou por instituições parceiras, presencialmente ou com o auxílio remoto – mediante



procedimento de autoinspeção por parte do próprio fornecedor – em diferentes momentos ao longo da vigência de cada Ata de Registro de Preços e/ou dos contratos delas decorrentes, a exclusivo critério do FNDE.

**3.6.2.4.1.1** Eventual cronograma de visitas técnicas será definido pelo FNDE segundo critérios próprios, podendo levar em consideração as informações fornecidas pela(s) empresa(s) por meio dos documentos “Aviso de Início da Produção” e “Cronograma de Produção e Entrega”, na forma disposta no subitem 3.6.2.3.1. deste Anexo, ou a partir de informações obtidas/confirmadas junto aos órgãos/entidades contratantes, se necessário.

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

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

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

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

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

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

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

**3.6.2.4.3.2** A critério da equipe técnica, poderão ser analisadas partes/peças/componentes dos produtos em linha de produção, para fins de verificação do cumprimento das especificações técnicas estabelecidas no CIT.

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

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

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

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

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

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

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

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

**3.6.2.4.6.3** A critério do FNDE, o Plano de Correção proposto pelo fornecedor e acatado por esta Autarquia será objeto de confirmação de sua implementação em outras visitas técnicas às instalações da empresa ou fábrica e/ou por meio da Análise de Produtos Entregues, remotamente ou não, a que se refere o subitem 3.6.2.5 deste Anexo.

**3.6.2.4.6.4** O não encaminhamento ou não acatamento do segundo Plano de Correção, na forma estabelecida, assim como o não cumprimento das ações propostas, implicará descumprimento das regras do Controle de Qualidade, passível da adoção das providências constantes dos subitens 3.6.2.3.3.4. a 3.6.2.3.3.5. deste Anexo, bem como da possibilidade de aplicação, por parte do FNDE, de sanções por descumprimento das condições da ata de registro de preços e de cancelamento do registro do fornecedor, com base no art. 28, I do Decreto nº 11.462/2023, bem como de sanções decorrentes de eventual descumprimento contratual, estas por parte dos entes contratantes.

**3.6.2.4.6.5** Os resultados das referidas visitas constituem-se em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, ao(s) fornecedor(es) registrado(s), caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade, sem prejuízo das demais regras estabelecidas neste Anexo, no edital e nos seus demais documentos.

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

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

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

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

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

**3.6.2.5.2.2** No caso de ser realizada Análise de Produtos Entregues que já estejam em uso, ou fora de suas embalagens originais, a análise limitar-se-á aos aspectos estruturais, dimensionais, de montagem, componentes, revestimento, solda, acabamento, pintura,

identificação do produto, do fornecedor, do padrão dimensional, de segurança, resistência e durabilidade.

**3.6.2.5.3** O FNDE ou os representantes das entidades contratantes documentarão, inclusive por meio de registros fotográficos/vídeos, todas as atividades realizadas no âmbito da Análise de Produtos Entregues, e o FNDE elaborará Relatório de Análise de Produtos Entregues, observando, no que couber, o disposto no subitem 3.6.2.4.4.1. deste Anexo.

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

**3.6.2.5.3.2** O FNDE, observadas suas competências na qualidade de Órgão Gerenciador do Registro de Preços, poderá notificar o(s) fornecedor(s) registrado(s) acerca do descumprimento das regras de Controle de Qualidade estabelecidas neste Anexo e consignadas na(s) Ata(s) de Registro de Preços, estabelecendo prazo para manifestação e, se for o caso, para apresentação de Plano de Correção, na forma disposta no subitem 3.6.2.4.6. deste Anexo.

**3.6.2.5.3.3** A Análise de Produtos Entregues constitui em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do FNDE, na condição de Órgão Gerenciador, ao(s) fornecedor(es) registrado(s), caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade, sem prejuízo das demais regras estabelecidas neste Anexo, no edital e nos demais documentos.

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

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

**3.6.2.5.5** A Análise de Produtos Entregues não se confunde com as atividades de acompanhamento e fiscalização da execução contratual por parte dos órgãos/entidades

contratantes, nos termos do art. 117 da Lei nº 14.133/2021 e do art. 8º, IX, do Decreto nº 11.462/2023.

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

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

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

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

**3.6.3.2** O envio de qualquer documentação referente às Etapas do Controle de Qualidade deverá ser sempre realizado utilizando-se, **obrigatoriamente**, o Protocolo Digital desta Autarquia, acessível por meio do link: <https://www.gov.br/pt-br/servicos/protocolar-documentos-junto-ao-fnde>.

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

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

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

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

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

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

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

# ENCARTE D

## DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO

### Dados do fabricante de peças injetadas

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

Nº do Documento:	Tipo:
xxx/2024	<b>D</b>

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

### RELAÇÃO DE COMPONENTES INJETADOS

Código do componente	Descrição do componente	Aplicação	Nº do Laudo Laboratorial de aprovação do componente
01b	Ponteira superior da mesa com datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02	
02b	Sapata posterior da mesa com datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02	
03b	Sapata frontal da mesa com datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02	
04cT3	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3	CJA-03	
04cT4	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4	CJA-04	
04cT5	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5	CJA-05	
04cT6	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6	CJA-06 / CJP-01	
04cT7	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7	CJA-07	
05b/05c_T3aT7	Encosto com datador modificado	CJA-06/ CJP-01	
06b_Sp	Sapata/Ponteira da cadeira com datador modificado – sapata	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01	
06b_Pe	Sapata/Ponteira da cadeira com datador modificado – pino expansor	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01	
07b	Porta-livros com aleta e datador modificados	CJA-01 a 07	
13_T3aT6	Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6	CJA-01 a 07	
13_Tr	Travessa estrutural injetada	CJA-01 a 07	
14_T7	Tampo injetado – Tamanho 7	CJA-07	

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

Nome do Diretor Industrial:
Assinatura do Diretor Industrial:
Data de Emissão:            /            /

## ENCARTE F

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

Nome do representante legal da empresa:  
CNPJ da empresa:

O Laboratório/OCP por mim contratado, nos termos do Edital do Pregão Eletrônico nº XX/20XX, fica autorizado a fornecer diretamente ao FNDE, caso necessário, todas as informações acerca dos relatórios de ensaio e/ou certificados de conformidade, conforme subitem 3.6.1.10. do Anexo do Controle de Qualidade.

Local e data.

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo



## ENCARTE G

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

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita sob o CNPJ nº \_\_\_\_\_, com sede no endereço \_\_\_\_\_, por intermédio de seu representante legal, DECLARA que concorda e tem ciência que, em caso de reprovação, a empresa terá o período de 15 (quinze) dias, após a homologação do item, para a retirada dos protótipos reprovados, consoante consta no subitem 3.6.1.13 e, em caso de aprovação, a empresa terá o período de 30 (trinta) dias, após o término da vigência da Ata, para retirar os protótipos aprovados, conforme disposto no subitem 3.6.1.14, ambos pertinentes ao Anexo do Controle de Qualidade do Pregão Eletrônico nº XX/XXXX.

O acompanhamento dos prazos será de responsabilidade exclusiva da empresa e, caso não sejam retirados dentro do prazo estabelecido, estarão, automaticamente, sujeitos a descarte/doação.

Cidade, DD/MM/AAAA.

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo

## ENCARTE H

### MODELO DE AVISO DE INÍCIO DA PRODUÇÃO

Cidade/UF, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

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

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

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

---

Representante Legal da Empresa

Assinatura e Carimbo

# ENCARTE I

## MODELO DE CRONOGRAMA DE PRODUÇÃO E ENTREGA

Cidade/UF, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

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

**Ano:**

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

**Mês/meses:**

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

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

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

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

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

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

---

Representante Legal da Empresa  
Assinatura e Carimbo

**ENCARTE J – INSTRUMENTO PARA ANÁLISE DE COMPONENTES  
INJETADOS - AVALIAÇÃO DIMENSIONAL E VISUAL**

**Lista de componentes injetados aplicáveis em conjuntos aluno (CJA-03 a CJA-07), conjunto para professor (CJP-01) e mesa acessível (MA-01)**

<b>Código do componente</b>	<b>Descrição do componente</b>	<b>Aplicação</b>
01b	Ponteira superior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
02b	Sapata posterior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
03b	Sapata frontal da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
04c_T3	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3	CJA-03
04c_T4	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4	CJA-04
04c_T5	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5	CJA-05
04c_T6	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6	CJA-06/ CJP-01
04c_T7	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7	CJA-07
05b	Encosto c/ datador modificado sem tampografia	CJP-01
05c_T3aT7	Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanhos 3 a 7	CJA-03 a 07/ CJP-01
06b_Sp	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
06b_Pe	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Pino expansor	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
07b	Porta Livros c/ aletas e datador modificados	CJA-03 a 07
13_T3aT6	Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6	CJA-01 a 06
13_Tr	Travessa estrutural injetada	CJA-01 a 07
14_T7	Tampo injetado - Tamanho 7	CJA-07

**Instrumento de análise de componentes**  
**Ponteira superior da mesa c/ datador modificado**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
01b	1	Acabamento liso brilhante		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

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

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
02b	1	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	2	Comprimento da sapata	88					+/- 0,5	mm
	3	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior	39					+/- 0,5	mm
	4	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal	49					+/- 1	mm
	5	Espessura mínima das aletas da base	2					-	mm
	6	Espessura mínima da borda externa da base	3					-	mm
	7	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	8	Diâmetro do furo para fixação à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do anel da base	Ø18					+/- 1	mm
	10	Espessura mínima do anel da base	3					-	mm
	11	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	12	Distância entre a parte frontal e o topo	40					-1/+3	mm
	13	Diâmetro para acomodação do tubo	Ø38,5 a Ø39,5					-	mm
	14	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 0,5	mm
	15	Espessura da base	9,5					+/- 0,5	mm
	16	Espessura da parte posterior da base	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Distância entre o rebaixo de acomodação da estrutura e o eixo do furo	12					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte externa	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio externo no plano de simetria	R40					+/- 1,5	mm
	20	Raio do bordo da base	R1					+/- 1	mm
	21	Raio de transição entre a base e o topo	R114					+/- 5	mm
	22	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					-	mm

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
02b	1	Acabamento texturizado		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.



**Instrumento de análise de componentes**  
**Sapata frontal da mesa c/ datador modificado**

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
03b	1	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	2	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	3	Comprimento da sapata	170					+/- 3	mm
	4	Comprimento da base da sapata	88					+/- 0,5	mm
	5	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior	121					-1 +3	mm
	6	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal	49					+/- 1	mm
	7	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior da base	39					+/- 0,5	mm
	8	Espessura mínima das aletas da base	2					-	mm
	9	Espessura mínima da borda externa da base	3					-	mm
	10	Espessura mínima do anel da base	3					-	mm
	11	Diâmetro do furo para fixação à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	12	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	13	Diâmetro do anel da base	Ø18					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do vão para encaixe da sapata à estrutura	Ø38,5 a Ø39,5					-	mm
	15	Espessura da parte frontal da base	9,5					+/- 1	mm
	16	Espessura da parte posterior da base	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte externa	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio de transição entre a base e os bordos laterais da sapata	R10					+/- 1	mm
	20	Raio do bordo da base da sapata	R1					+/- 1	mm
	21	Raio de acabamento da capa envoltória	R3					+/- 1	mm
	22	Raio externo no plano de simetria	R40					+/- 1,5	mm
	23	Ângulo entre a base e os bordos laterais da sapata	10°					+/- 1°	grau
	24	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
03b	1	Relevo com bordas arredondadas na parte superior da sapata		
	2	Acabamento texturizado		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

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

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T3	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**  
**Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T4	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

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

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T5	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**  
**Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T6	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**  
**Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T7	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

**Encosto c/ datador modificado e sem tampografia - CJP-01**

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	unidade
05b	1	Largura do encosto	396					+/- 3	mm
	2	Extensão vertical do encosto	198					+/- 3	mm
	3	Distância entre eixos de fixação à estrutura	367					+/- 3	mm
	4	Distância entre furos para fixação na estrutura	74					+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o topo da cavidade de acomodação e o furo superior	30					+/- 1,5	mm
	6	Distância entre as aletas estruturais do encosto	35,5					+/- 1,5	mm
	7	Distância entre a borda superior do encosto e o eixo da aleta estruturalhh mais próxima	76					+/- 2,5	mm
	8	Altura das aletas estruturais do encosto	18					+/- 1,5	mm
	9	Espessura mínima das aletas estruturais do encosto	4					-	mm
	10	Diâmetro dos furos para fixação do encosto	Ø5,5					+/- 1	mm
	11	Diâmetro da cavidade de acomodação na estrutura	Ø21,2					-1/+2	mm
	12	Espessura da parede da cavidade de acomodação na estrutura	4					+/- 1	mm
	13	Espessura do encosto	4					+/- 1,5	mm
	14	Distância entre o topo do encosto e a parte superior do relevo para tampografia		NÃO APLICÁVEL (ver Nota 1)					
	15	Altura do relevo para tampografia							
	16	Largura do relevo para tampografia							
	17	Raio da borda superior do encosto	R800					+/- 50	mm
	18	Raio do canto superior do encosto	R28					+/- 5	mm
	19	Raio do encosto no plano horizontal	R850					+/- 50	mm
	20	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

**Nota 1:** A tampografia do padrão dimensional não é utilizada no encosto da cadeira do professor. As demais dimensões são idênticas às correspondentes dos tamanhos T3 a T7 do encosto.

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
05b	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota 2)		

**Nota 2:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

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

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	unidade
05c_T3aT7	1	Largura do encosto	396				+/- 3	mm
	2	Extensão vertical do encosto	198				+/- 3	mm
	3	Distância entre eixos de fixação à estrutura	367				+/- 3	mm
	4	Distância entre furos para fixação na estrutura	74				+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o topo da cavidade de acomodação e o furo superior	30				+/- 1,5	mm
	6	Distância entre as aletas estruturais do encosto	35,5				+/- 1,5	mm
	7	Distância entre a borda superior do encosto e o eixo da aleta estruturalhh mais próxima	76				+/- 2,5	mm
	8	Altura das aletas estruturais do encosto	18				+/- 1,5	mm
	9	Espessura mínima das aletas estruturais do encosto	4				-	mm
	10	Diâmetro dos furos para fixação do encosto	Ø5,5				+/- 1	mm
	11	Diâmetro da cavidade de acomodação na estrutura	Ø21,2				-1/+2	mm
	12	Espessura da parede da cavidade de acomodação na estrutura	4				+/- 1	mm
	13	Espessura do encosto	4				+/- 1,5	mm
	14	Distância entre o topo do encosto e a parte superior do relevo para tampografia	22				+/- 1,5	mm
	15	Altura do relevo para tampografia	39				+/- 1,5	mm
	16	Largura do relevo para tampografia	37				+/- 1,5	mm
	17	Raio da borda superior do encosto	R800				+/- 50	mm
	18	Raio do canto superior do encosto	R28				+/- 5	mm
	19	Raio do encosto no plano horizontal	R850				+/- 50	mm
	20	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
05c_T3aT7	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Tampografia do padrão dimensional		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.



**Instrumento de análise de componentes**

**Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
06b_Sp	1	Acabamento liso		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

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

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
06b_Pe	1	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

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

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
07b	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

**Nota:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

**Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6**

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
13_T3aT6	1	Largura do tampo	608					+/- 3	mm
	2	Profundidade do tampo	466					+/- 3	mm
	3	Espessura do tampo	22					+/- 1	mm
	4	Raio da borda posterior do tampo	R41					+/- 1	mm
	5	Raio da borda frontal do tampo	R46					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3					-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14					-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4					-	mm
	9	Espessura mínima do bordo lateral	4					-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta de apoio	159					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre eixos das aletas de apoio	256					+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo posterior e a primeira aleta de apoio	51					+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14					-	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3					-	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136					+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336					+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre eixos das aletas estruturais centrais	87					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30					+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	5					-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o castelo de fixação do tampo	174					+/- 1,5	mm
	22	Distância entre eixos dos castelos de fixação	260					+/- 1	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o castelo mais próximo	76					+/- 1,5	mm
	24	Distância entre castelos de fixação laterais	169					+/- 1	mm
	25	Distância entre castelos de fixação posteriores	548					+/- 3	mm
	26	Distância entre eixos das aletas estruturais transversais	36					+/- 3	mm
	27	Distância entre eixos de fixação ortogonais	176					+/- 1	mm
	28	Raio superior do bordo	R5					+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3					+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26					+/- 2	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
13_T3aT6	1	Acabamento conforme detalhamento do projeto (ver Nota 1)		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota 2)		

**Nota 1:** A colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo deve ser verificada através de ensaios laboratoriais conforme requisitos e procedimentos estabelecidos nas especificações técnicas dos Conjuntos para Aluno CJA03B a CJA07B (modelo FDE-FNDE). Indicar o número do relatório de avaliação da colagem do laminado melamínico ao tampo. O(s) laudo(s) laboratorial(is) de avaliação da colagem do laminado ao tampo deverá(ão) ser apensado(s) ao(s) respectivo(s) relatório(s) de avaliação de componente(s).

**Nota 2:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

**Instrumento de análise de componentes**

**Travessa estrutural injetada**

**1. Análise dimensional**

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

**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
13_Tr	1	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	2	Gravação do número do polímero		
	3	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	4	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	5	Cor		

**Instrumento de análise de componentes**

**Tampo injetado - Tamanho 7**

**1. Análise dimensional**

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidade
14_T7	1	Largura do tampo	608				+/- 3	mm
	2	Profundidade do tampo	517				+/- 3	mm
	3	Espessura do tampo	22				+/- 1	mm
	4	Raio da borda posterior do tampo	R41				+/- 1	mm
	5	Raio da borda frontal do tampo	R46				+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3				-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14				-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4				-	mm
	9	Espessura mínima do bordo lateral	4				-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta de apoio	159				+/- 1,5	mm
	11	Distância entre eixos das aletas de apoio	306				+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo posterior e a primeira aleta de apoio	51				+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14				-	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3				-	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136				+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336				+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5				+/- 1,5	mm
	18	Distância entre o eixo das aletas estruturais centrais	87				+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30				+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	4				-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o castelo de fixação do tampo	174				+/- 1,5	mm
	22	Distância entre eixos dos castelos de fixação	260				+/- 1,5	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o castelo mais próximo	76				+/- 1,5	mm
	24	Distância entre castelos de fixação laterais	194				+/- 1,5	mm
	25	Distância entre castelos de fixação posteriores	548				+/- 1,5	mm
	26	Distância entre eixos das aletas estruturais transversais	36				+/- 1,5	mm
	27	Distância entre eixos de fixação ortogonais	201				+/- 1,5	mm
	28	Raio superior do bordo	R5				+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3				+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26				+/- 1	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm

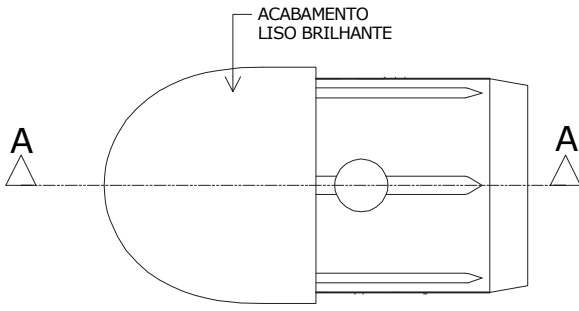
**2. Avaliação Visual**

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
14_T7	1	Acabamento conforme detalhamento do projeto (ver Nota 1)		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

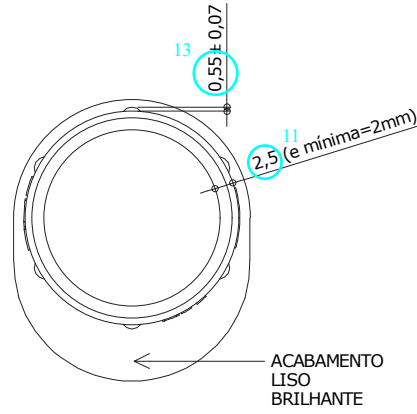
**Nota 1:** A colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo deve ser verificada através de ensaios laboratoriais conforme requisitos e procedimentos estabelecidos nas especificações técnicas dos Conjuntos para Aluno CJA03B a CJA07B (modelo FDE-FNDE). Indicar o número do relatório de avaliação da colagem do laminado melamínico ao tampo. O(s) laudo(s) laboratorial(is) de avaliação da colagem do laminado ao tampo deverá(ão) ser apensado(s) ao(s) respectivo(s) relatório(s) de avaliação de componente(s).

**Nota 2:** Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

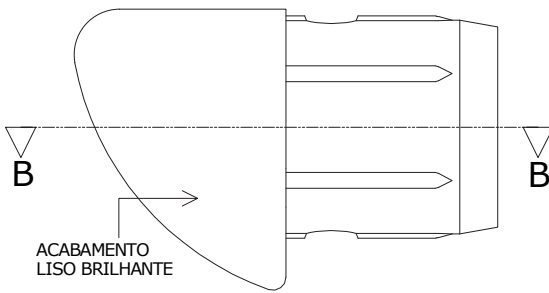
**DETALHE - PONTEIRA SUPERIOR**



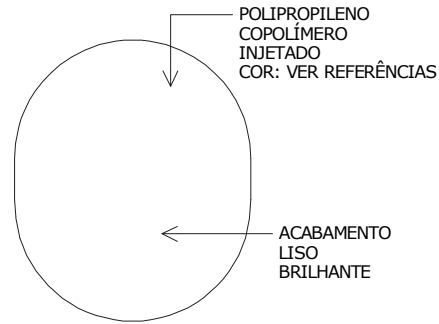
**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1



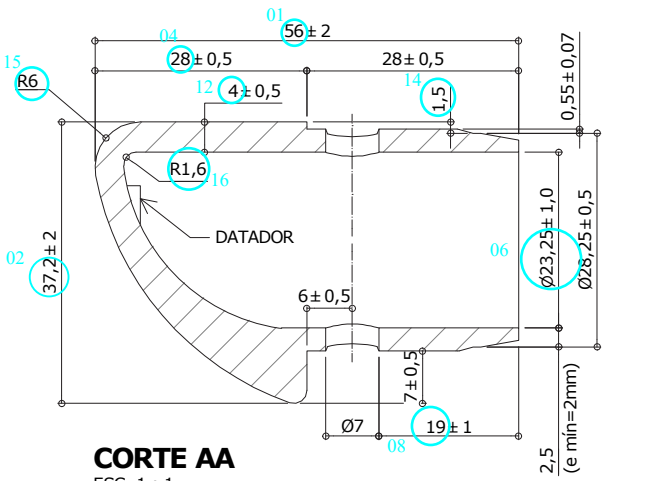
**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 1



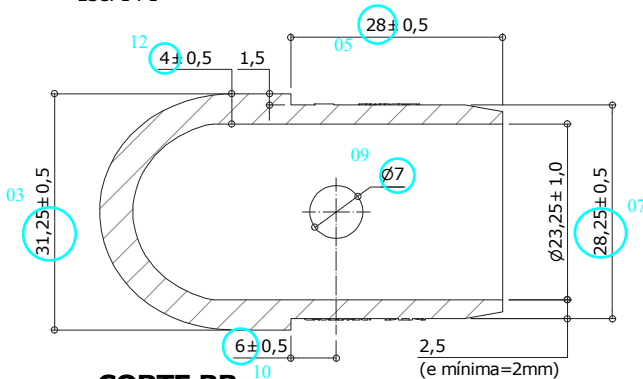
**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 1



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 1

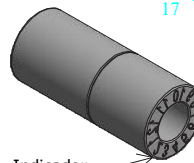
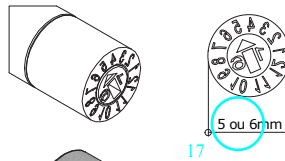
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



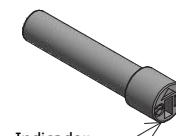
nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Indicador de mês



Indicador de ano

Datador duplo com miolo giratório D= 5 ou 6mm

Componente

**01b**

**Ponteira superior da mesa c/ datador modificado**

Revisão 1  
Data 15/05/24

**1/1**



**Atenção**

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

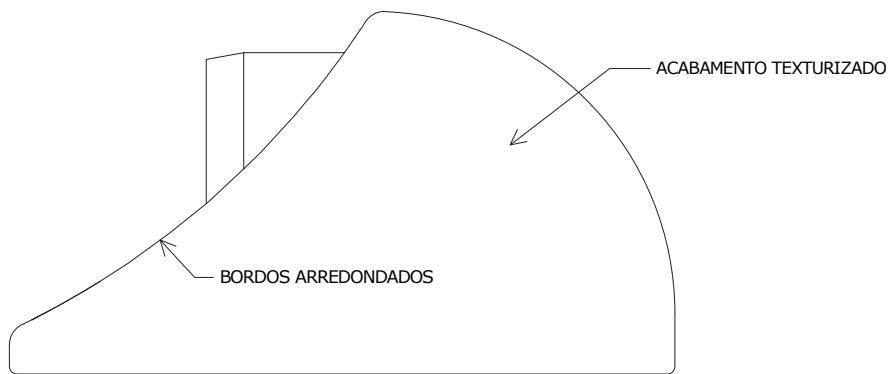
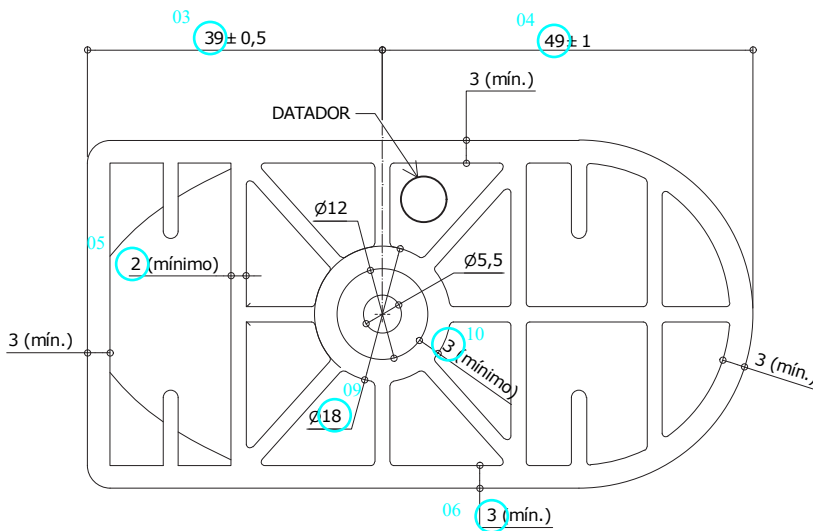
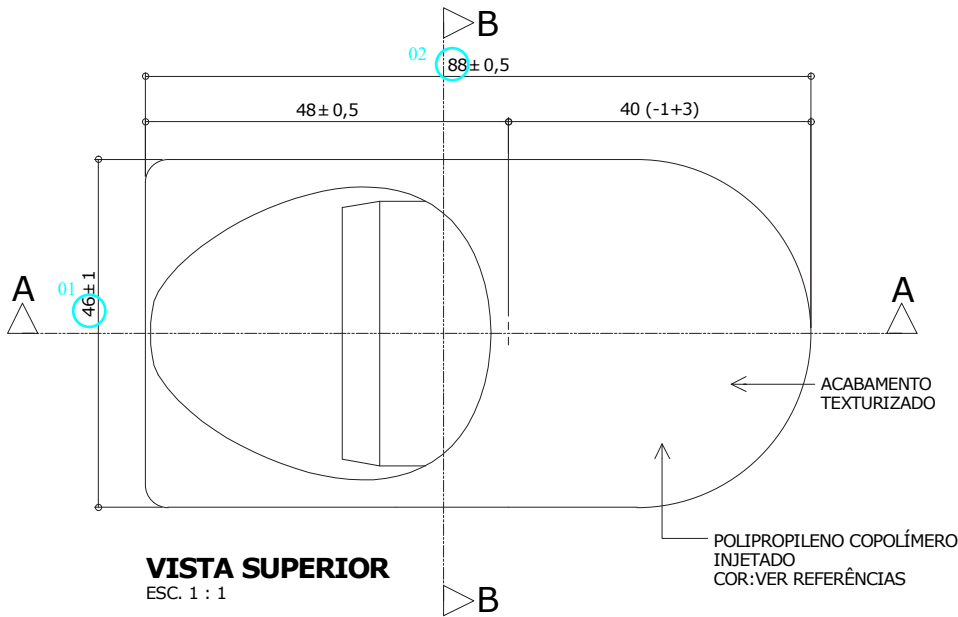
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário



medidas em milímetros

DETALHE - SAPATA POSTERIOR

Componentes



02b

Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

Revisão 2  
Data 15/05/24

1/2



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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário



Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros

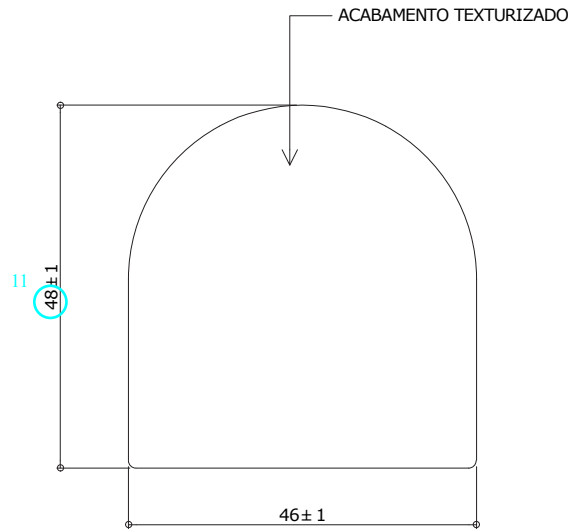


# 02b

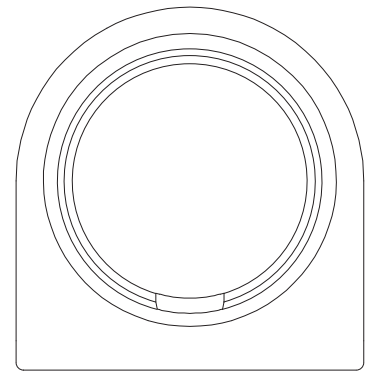
## Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

Revisão 2  
Data 15/05/24

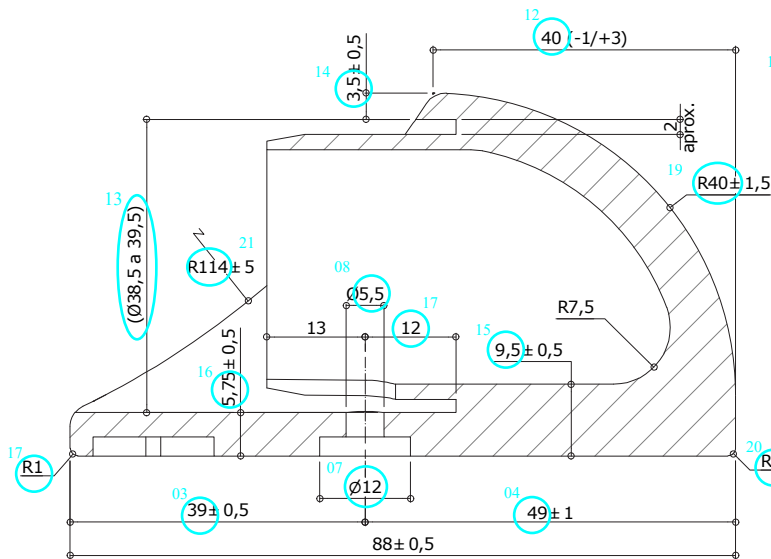
2/2



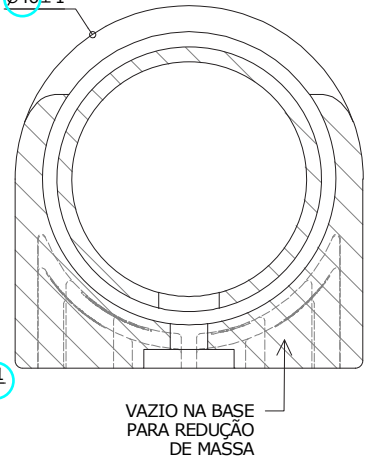
**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 1



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1



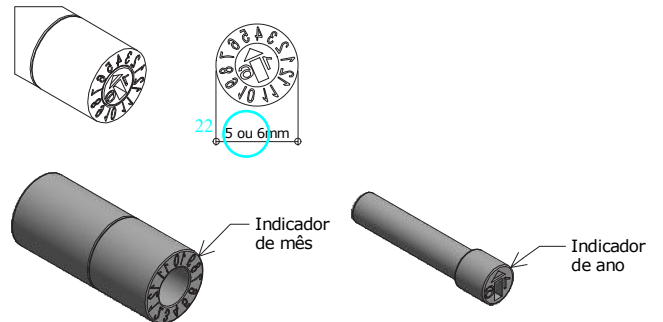
**CORTE BB**  
ESC. 1 : 1

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:

nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



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

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

DETALHE - SAPATA FRONTAL

Componentes

03b

Sapata frontal da mesa c/ datador modificado

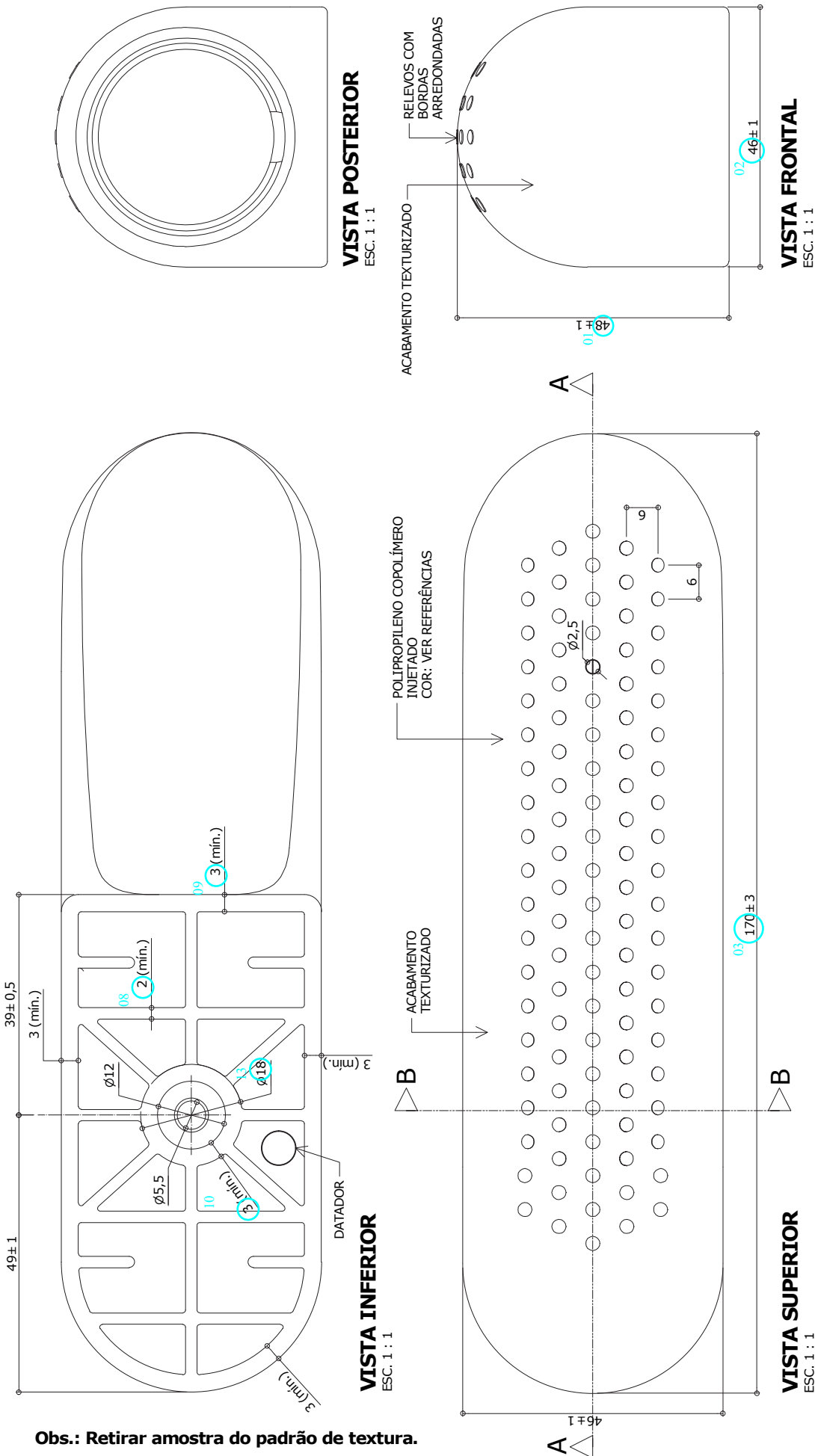
Revisão 2  
Data 15/05/24

1/2



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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



49 ± 1

39 ± 0,5

3 (mín.)

08

2 (mín.)

012

05,5

10

3 (mín.)

018

3 (mín.)

009

3 (mín.)

3 (mín.)

DATADOR

POLIPROPILENO COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS

ACABAMENTO  
TEXTURIZADO

ACABAMENTO TEXTURIZADO

RELEVOS COM  
BORDAS  
ARREDONDADAS

A

B

A

B

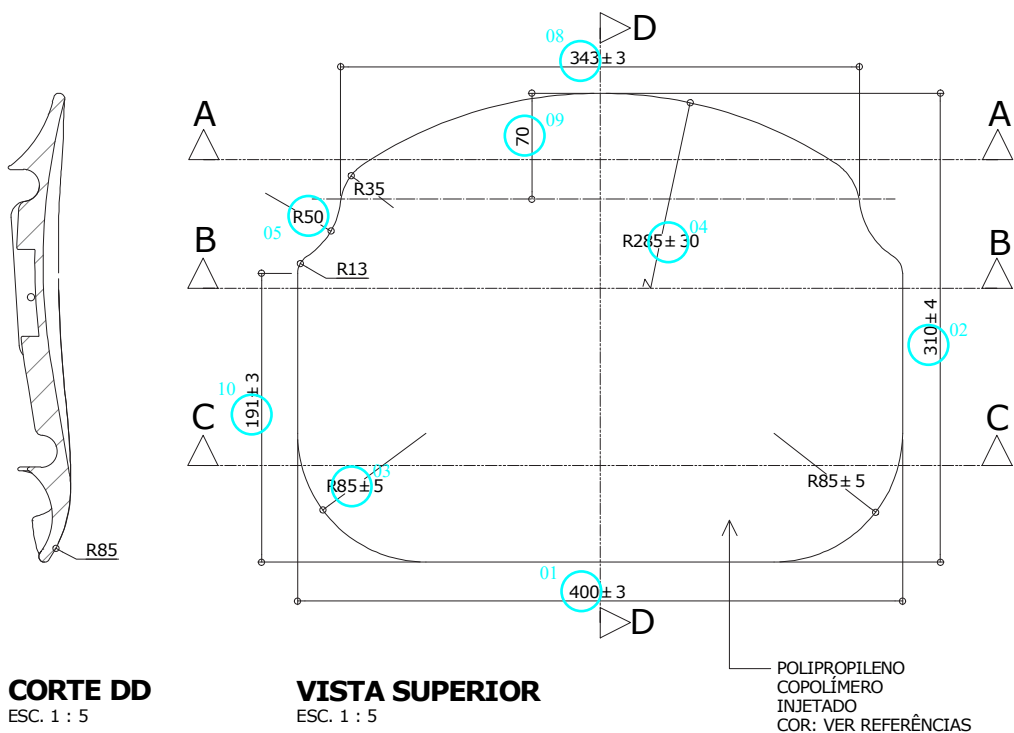
48 ± 1  
10

03  
170 ± 3

02  
46 ± 1



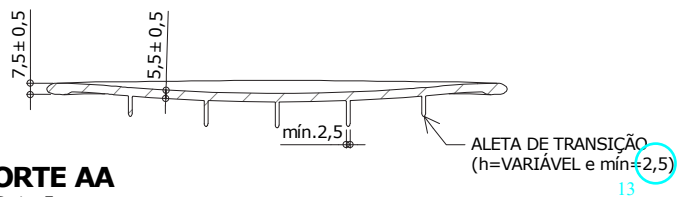
DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO



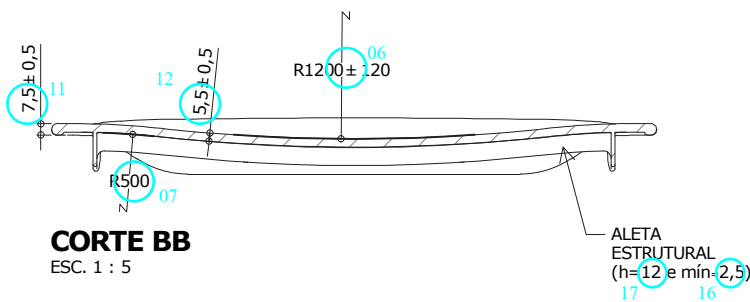
**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

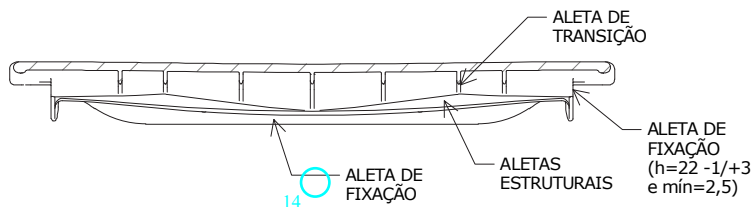
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5

**04C\_T3**

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

Revisão 1  
Data 15/05/24

1/4



**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



# 04C\_T3

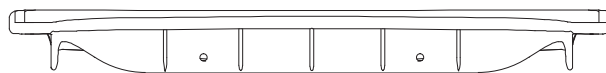
Assento c/  
aleta e data-  
dor modifica-  
dos -  
Tamanho 3

Revisão 1  
Data 15/05/24

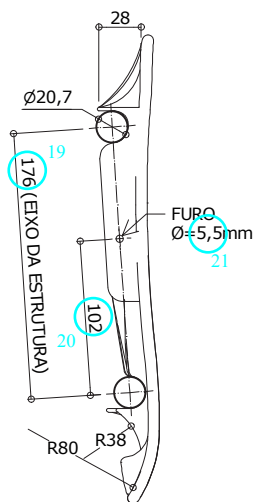
## 2/4

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

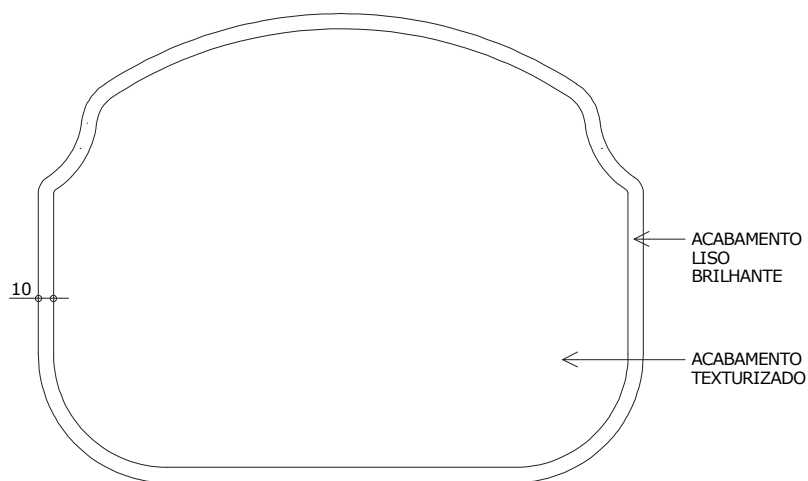
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



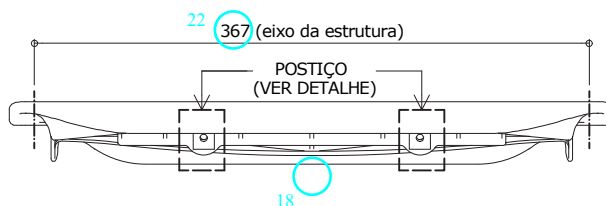
**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 5



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



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

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

medidas em milímetros

# 04C\_T3

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

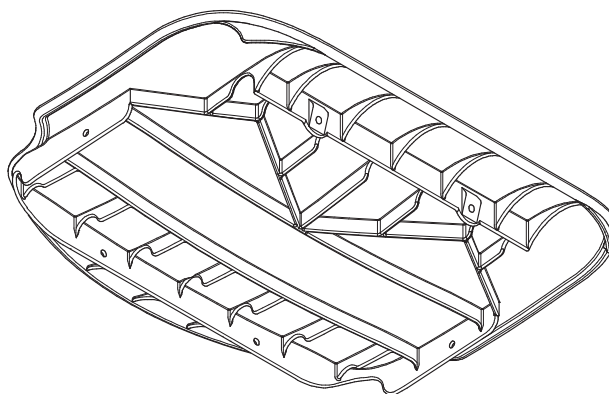
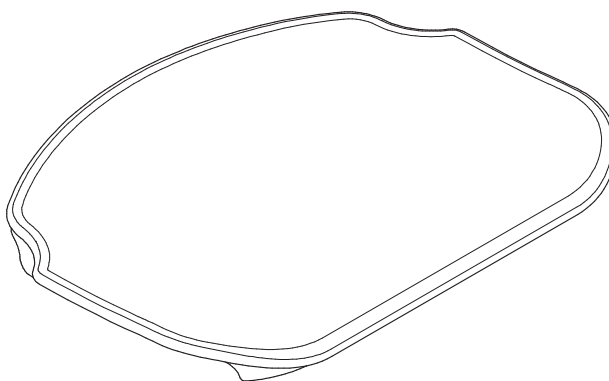
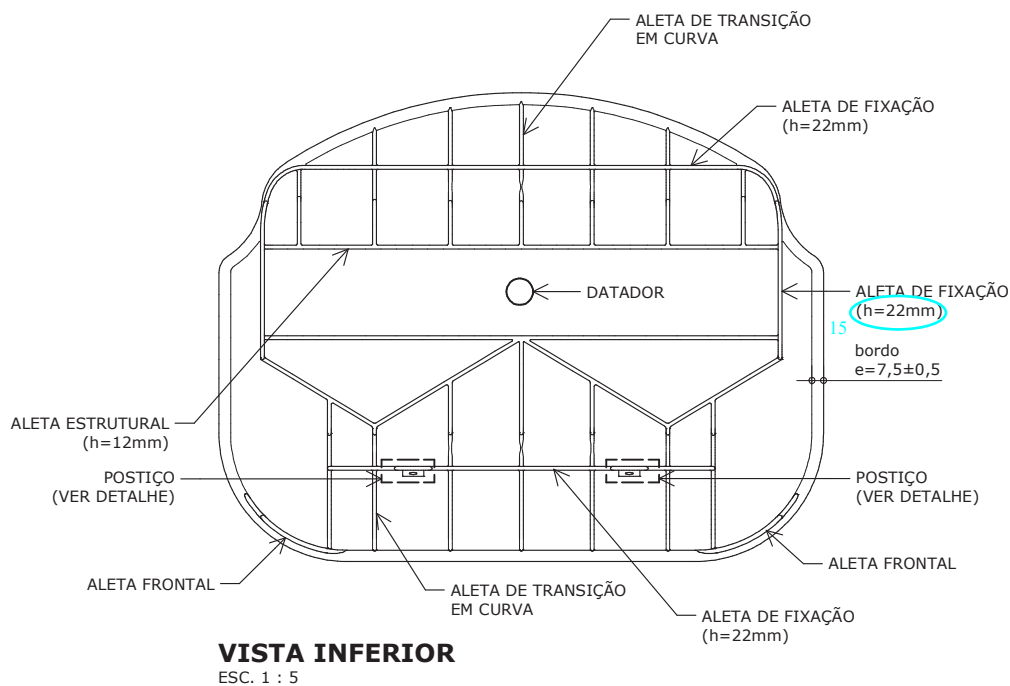
Revisão 1  
Data 15/05/24

### 3/4



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

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



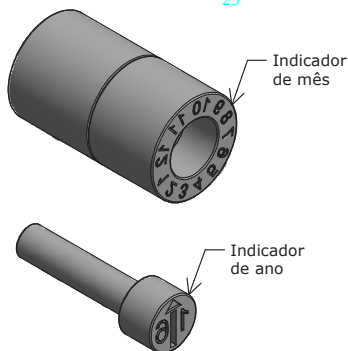
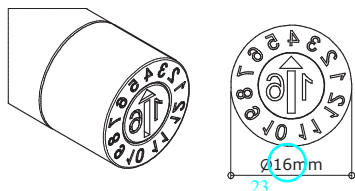
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

### Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:

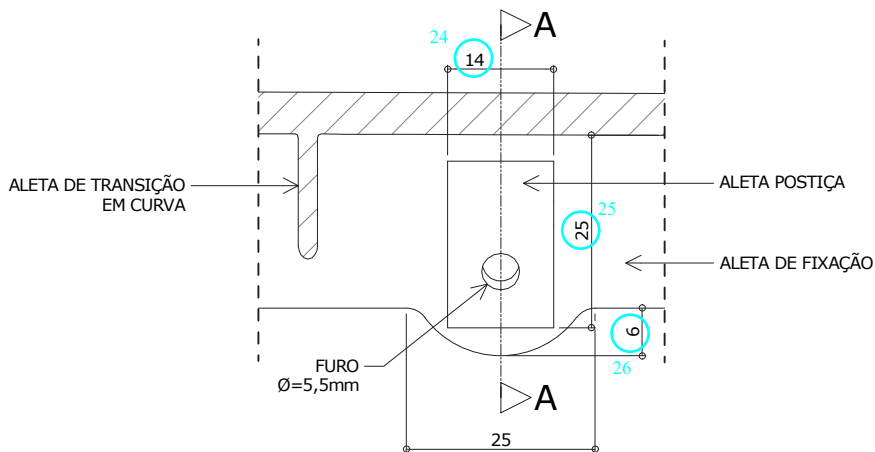


Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm

medidas em milímetros

# 04C\_T3

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

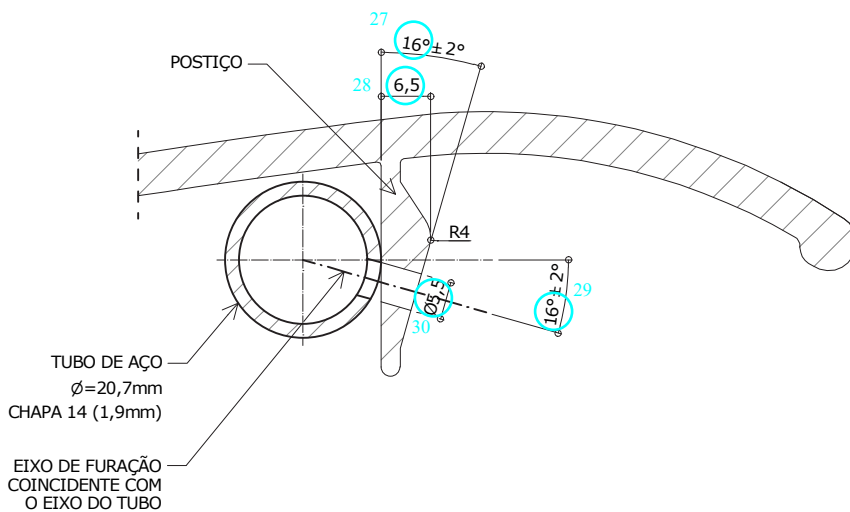


VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1

Revisão 1  
Data 15/05/24

4/4



CORTE AA

ESC. 1 : 1



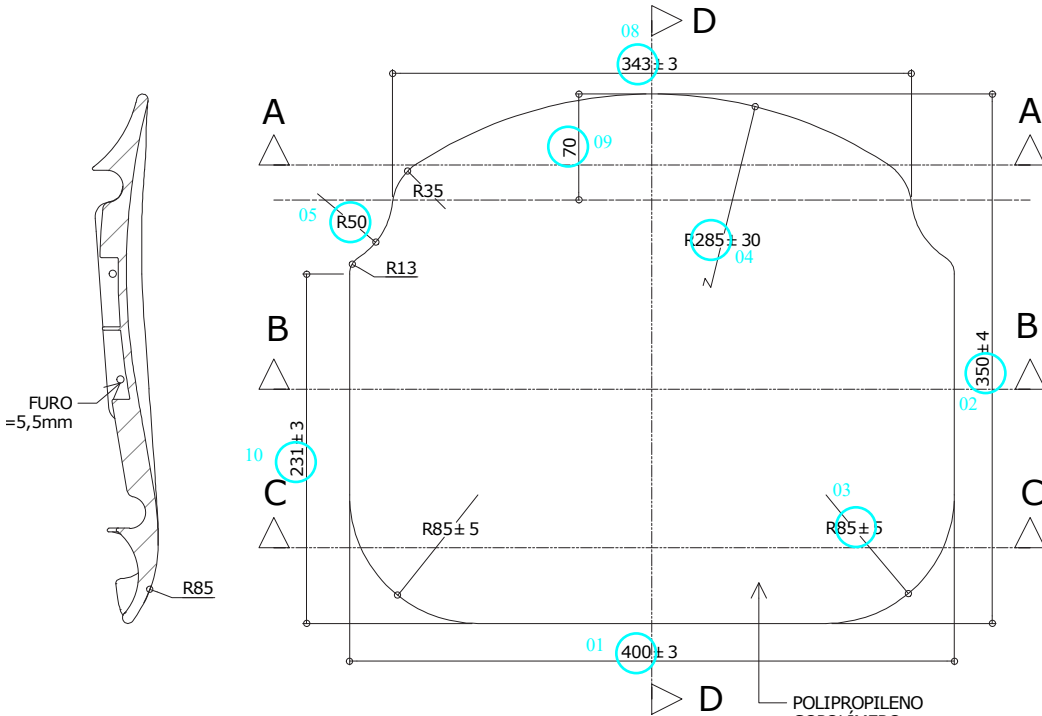
**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



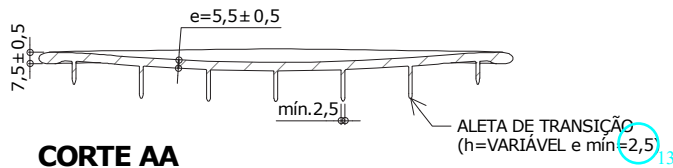
**DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO**



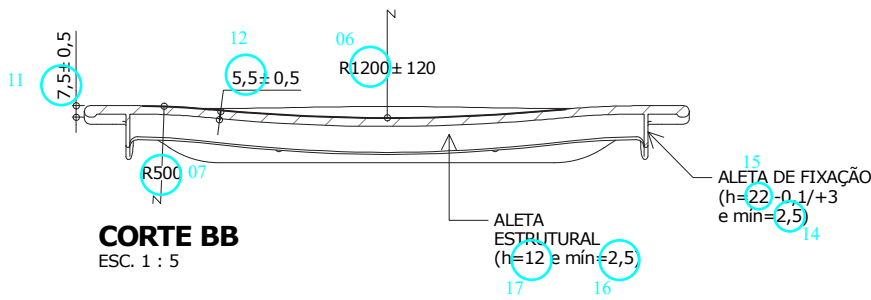
**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

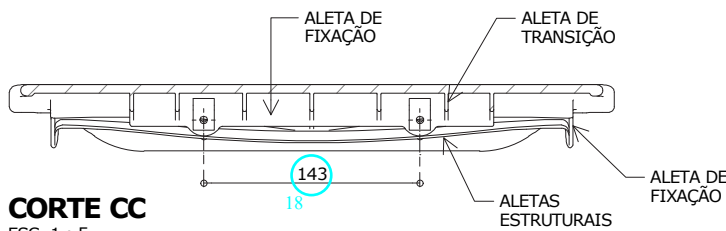
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5

**04C\_T4**

**Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4**

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**1/4**



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

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





# 04C\_T4

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4

Revisão 1  
Data 15/05/24

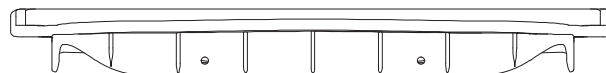
Página  
2/4



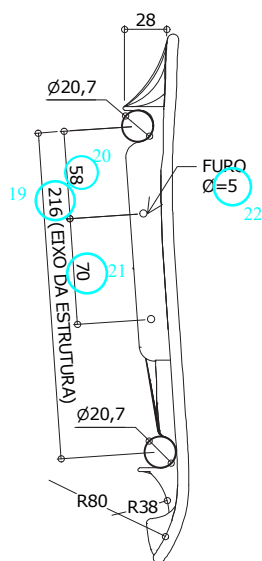
**Atenção**

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

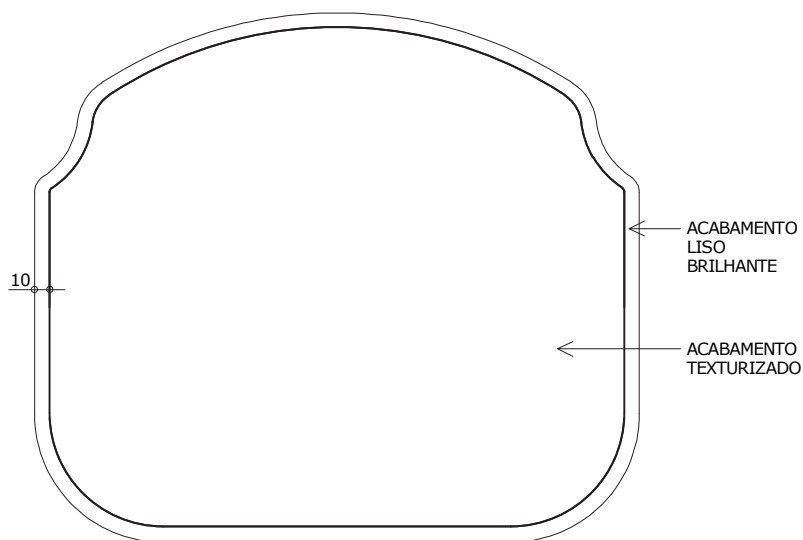
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 5



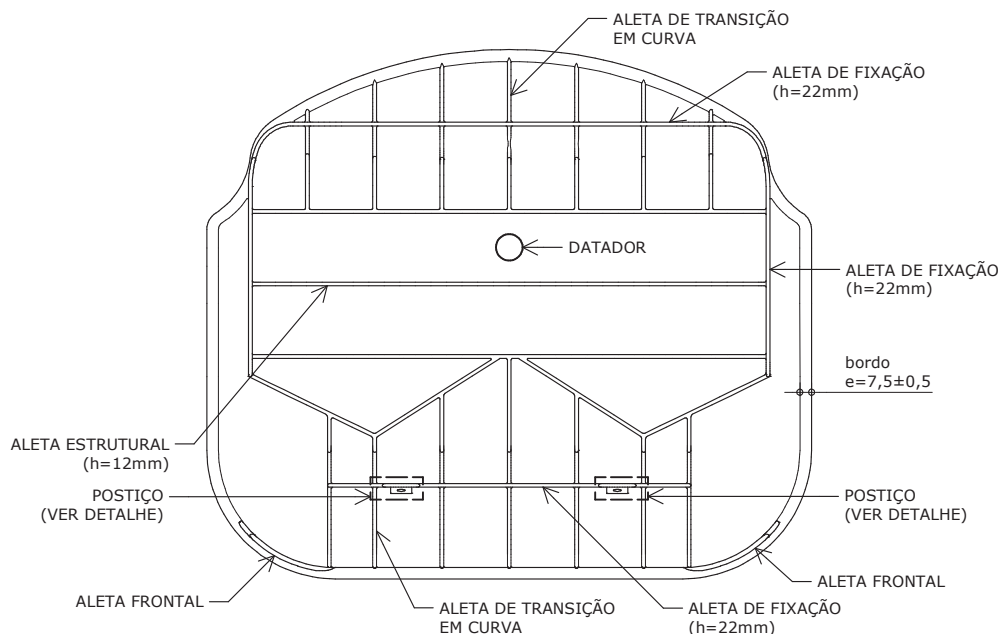
**VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO**  
ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

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

medidas em milímetros



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 5

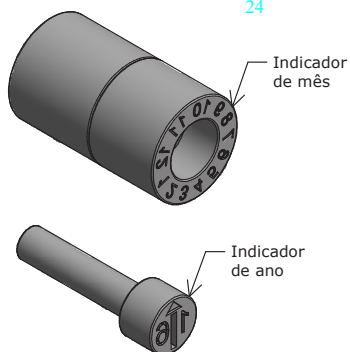
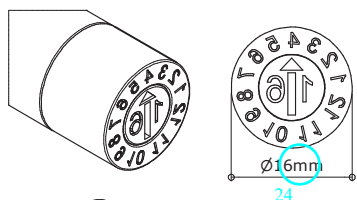
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



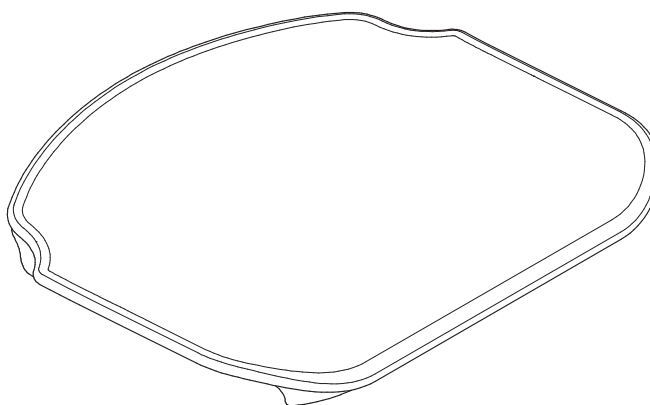
nome do fabricante  
do componente

**Identificação do Modelo**

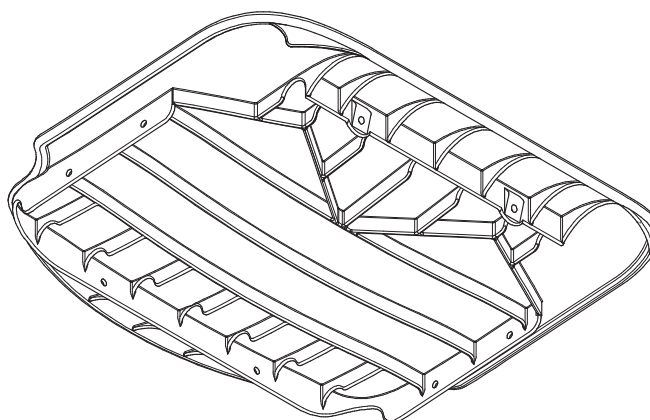
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



**Perspectivas**  
ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

**04C\_T4**

**Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4**

Revisão 1  
Data 15/05/24

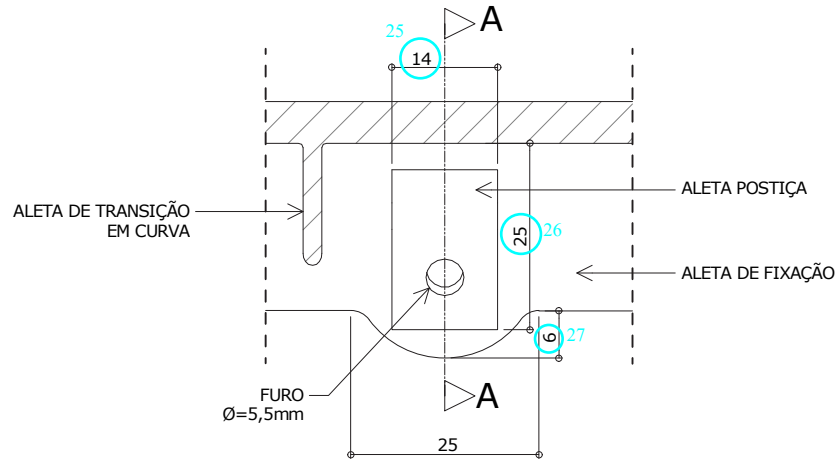
Página  
**3/4**



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

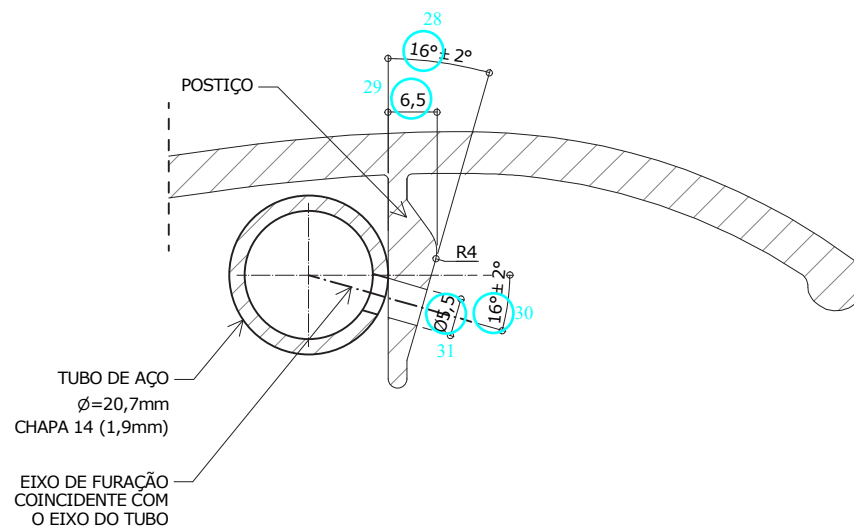
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1



CORTE AA

ESC. 1 : 1

04C\_T4

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 4

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
4/4

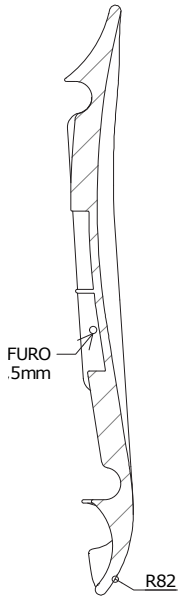


Atenção

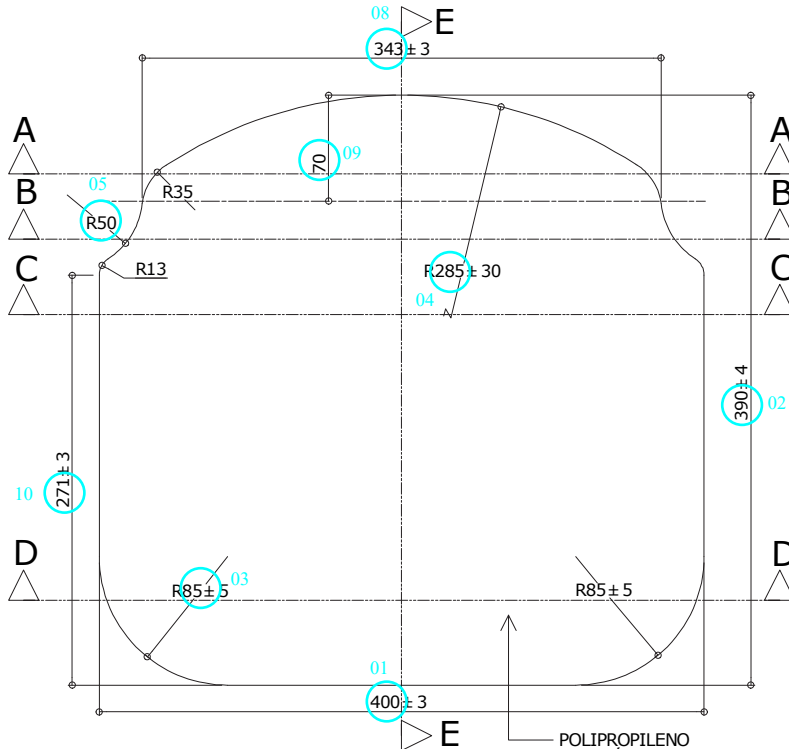
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

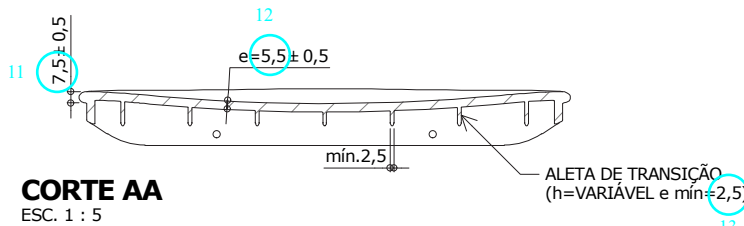


**CORTE EE**  
ESC. 1 : 5

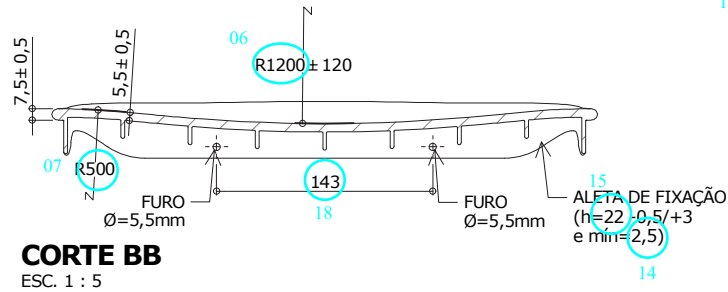


**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

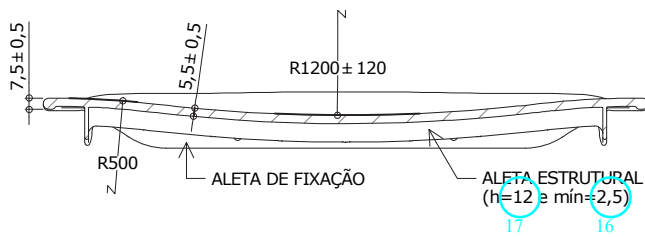
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



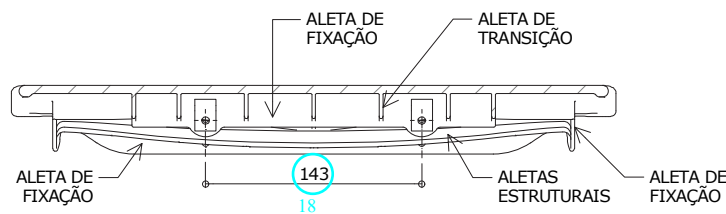
**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5



**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

**04C\_T5**

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**1/4**



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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# 04C\_T5

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 5

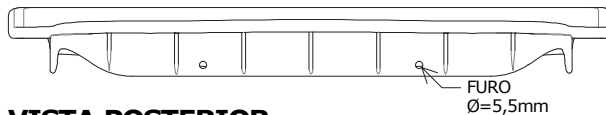
Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
2/4

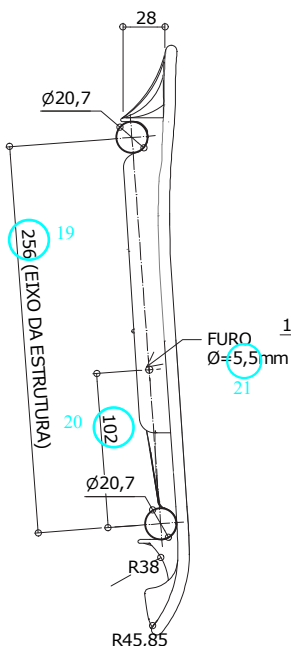


**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

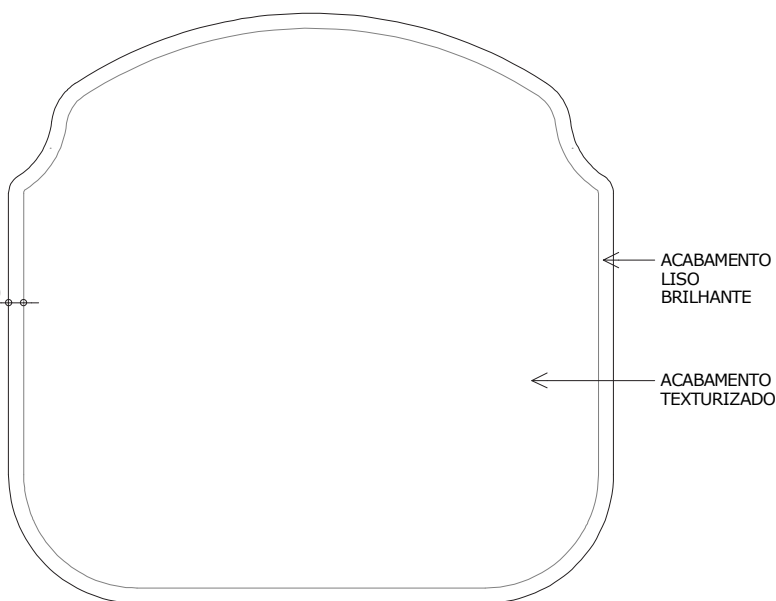
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



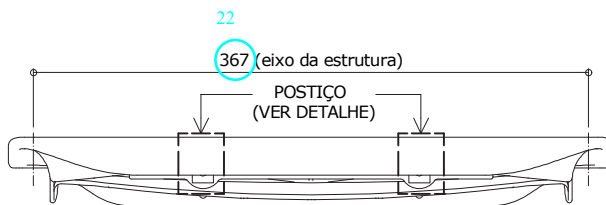
**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 5



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



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

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

medidas em milímetros

# 04C\_T5

## Assento c/ aleta e datador modificados tamanho 5

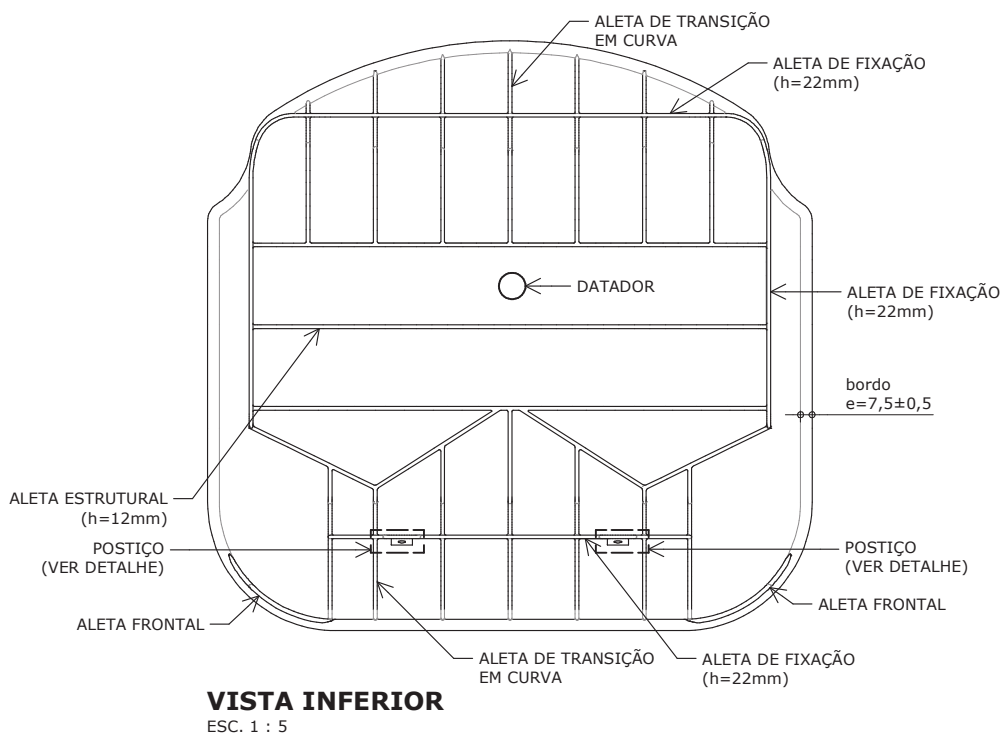
Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**3/4**



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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



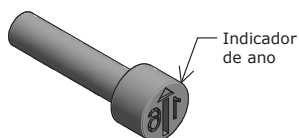
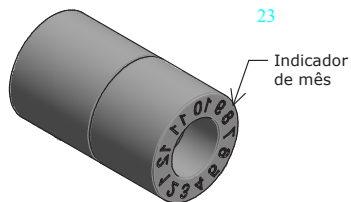
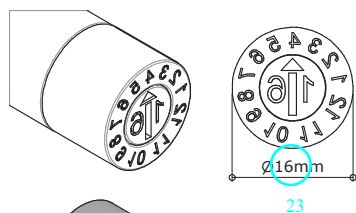
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



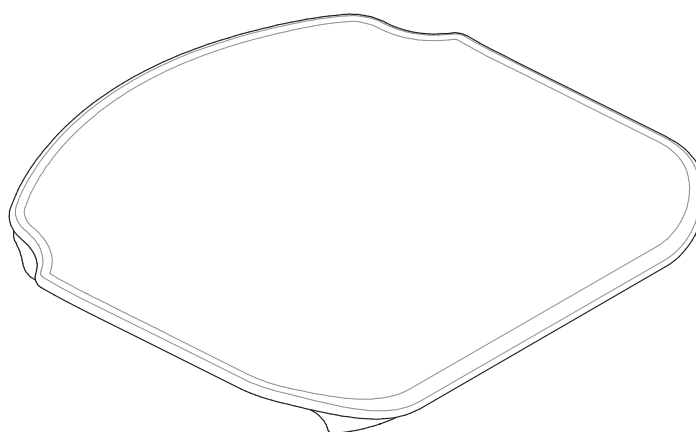
nome do fabricante  
do componente

### Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:

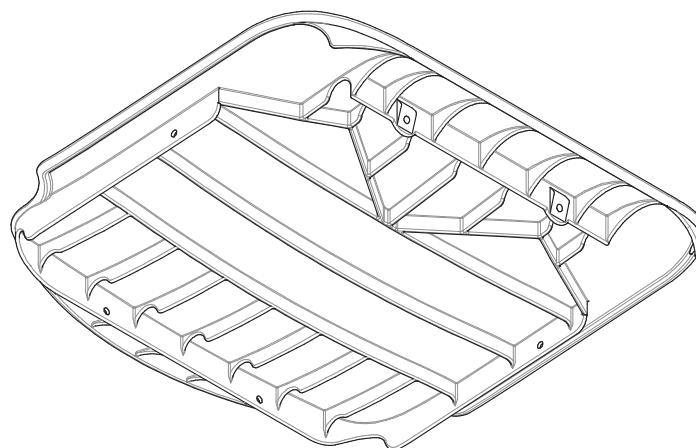


Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



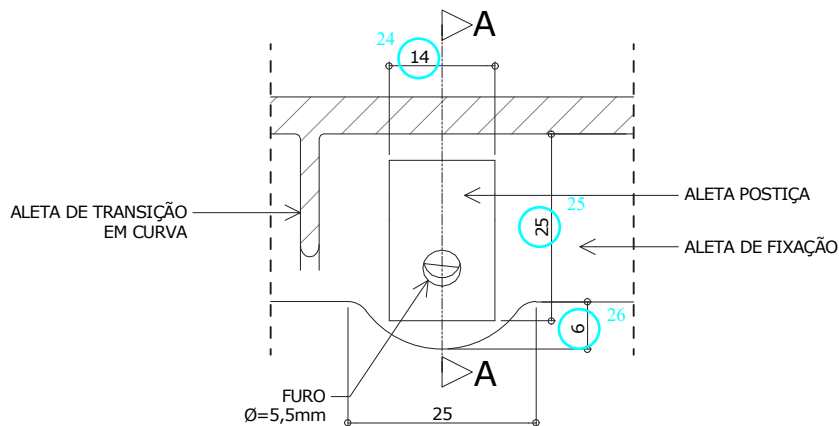
### PERSPECTIVAS

ESC. 1 : 5

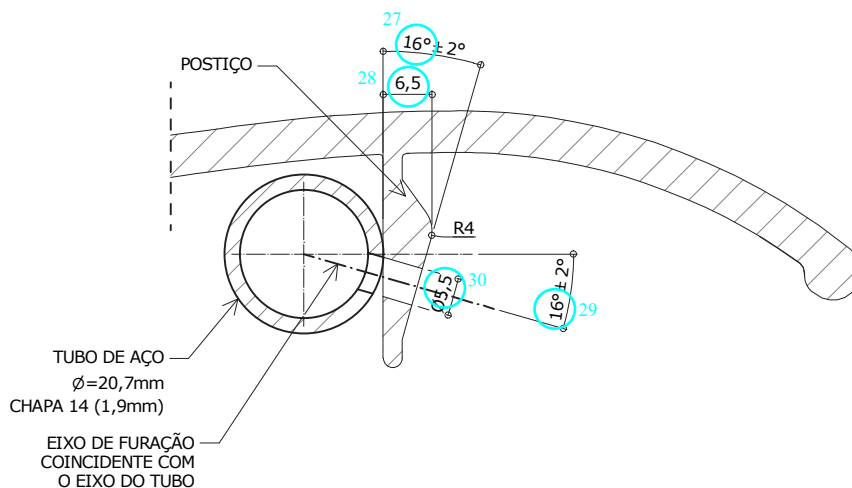


medidas em milímetros

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL  
ESC. 1 : 1



CORTE AA  
ESC. 1 : 1

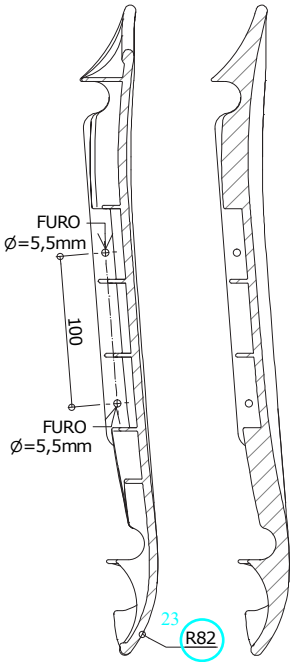
Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
4/4

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

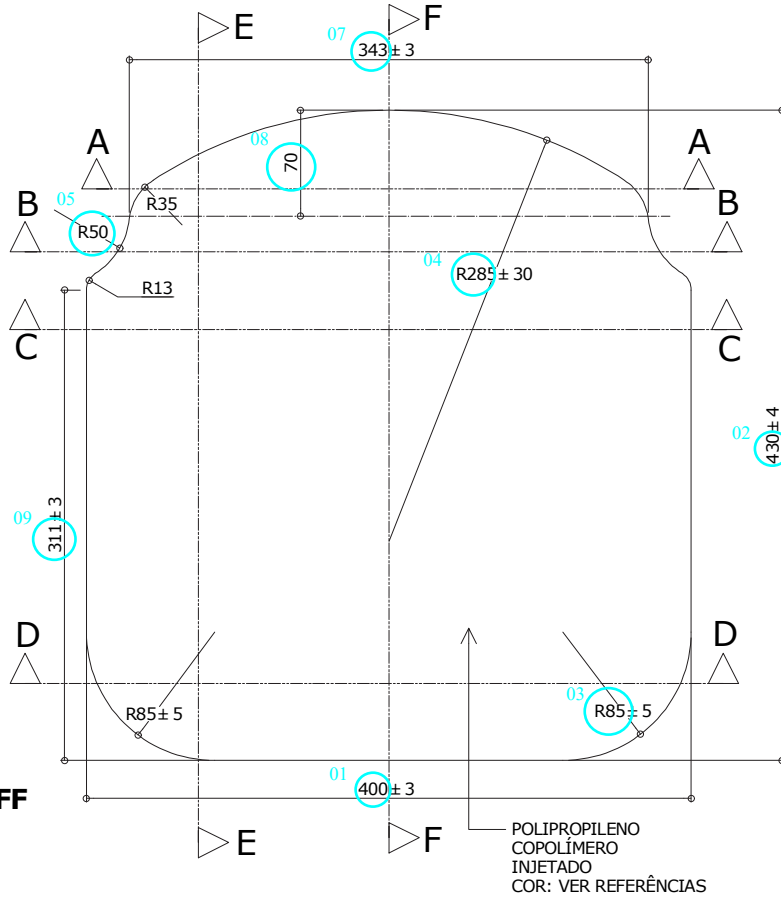
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

**DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO**

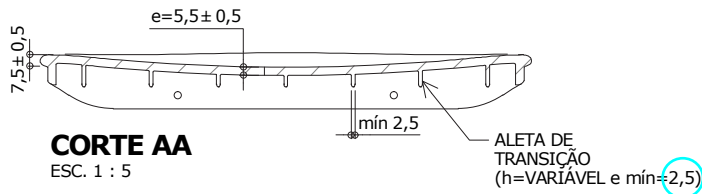


**CORTE EE**  
ESC. 1 : 5

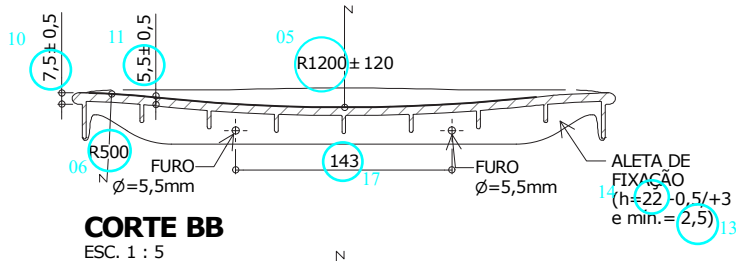
**CORTE FF**  
ESC. 1 : 5



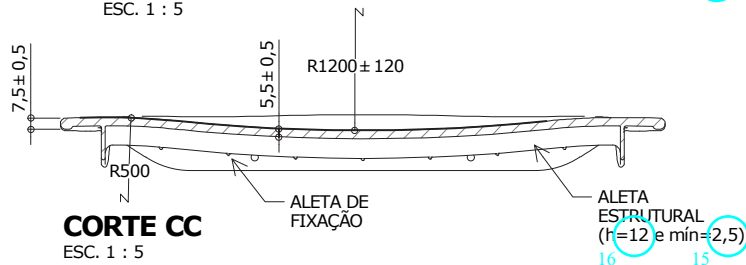
**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5



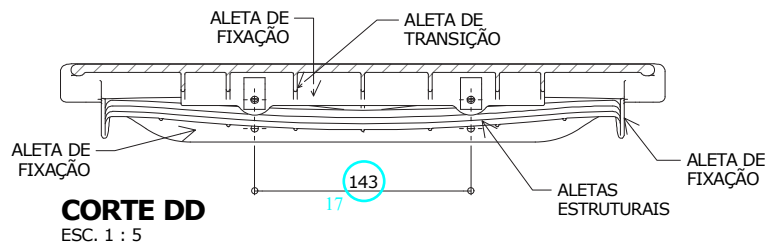
**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5



**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

**04C\_T6**

**Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6**

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**1/4**



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

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



# 04C\_T6

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6

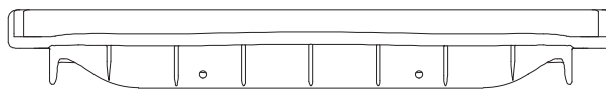
Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
2/4

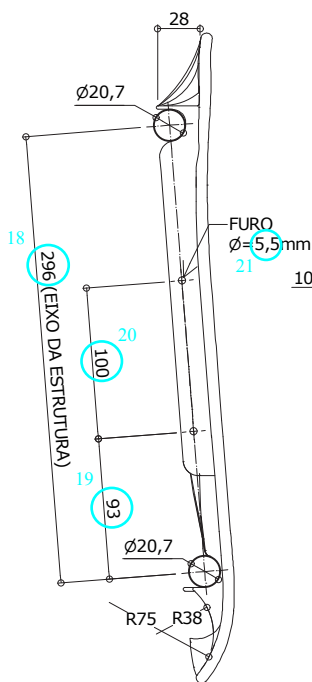


**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

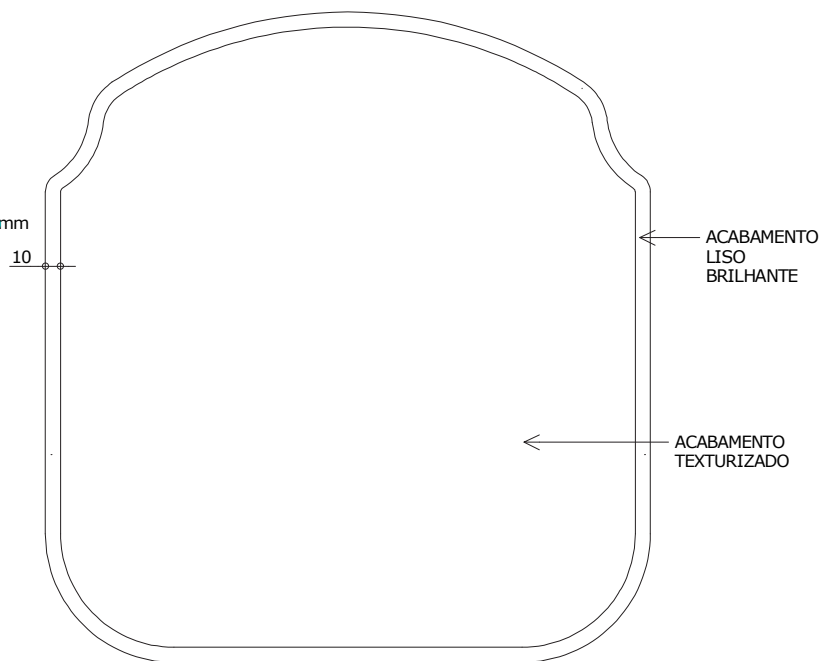
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 5



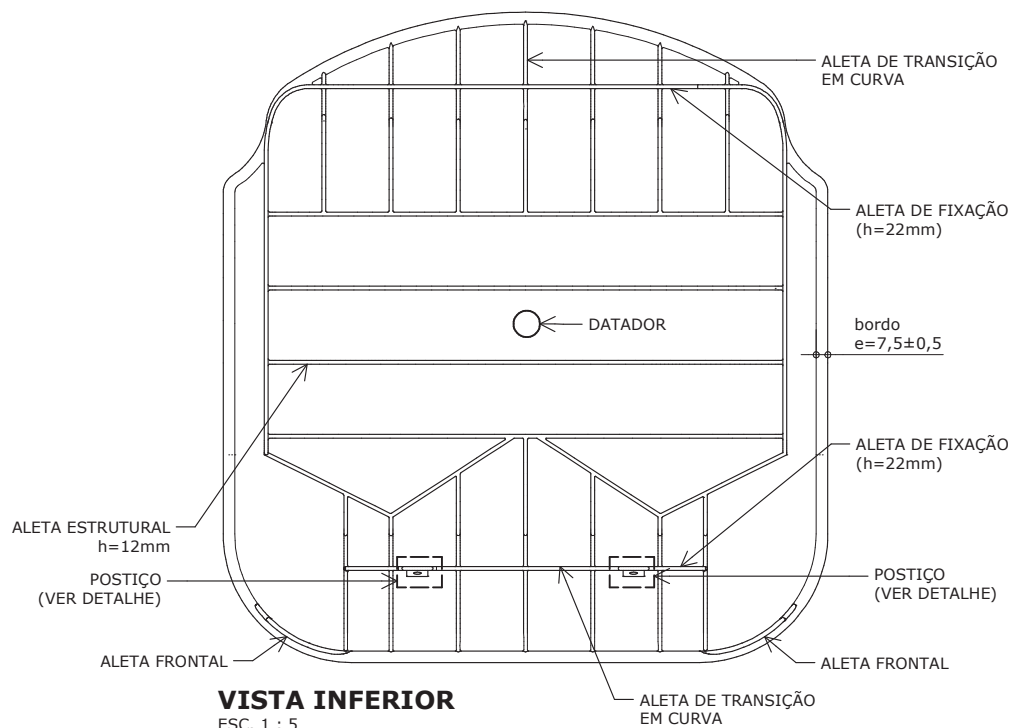
**VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO**  
ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

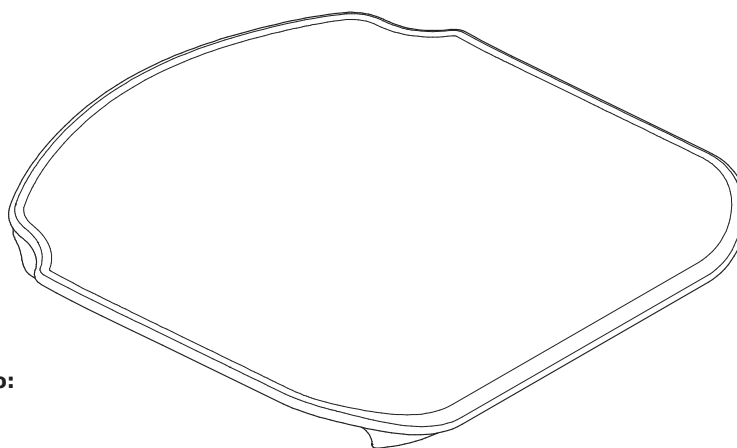
**Obs: Retirar amostra do padrão de textura.**

medidas em milímetros



# 04C\_T6

## Assento c/ aleta e datador modificados tamanho 6



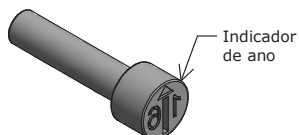
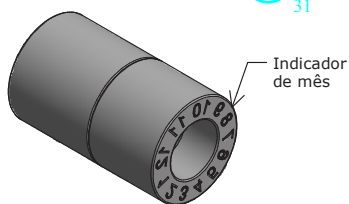
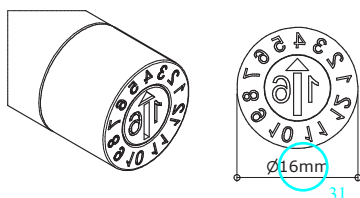
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**3/4**



### Atenção

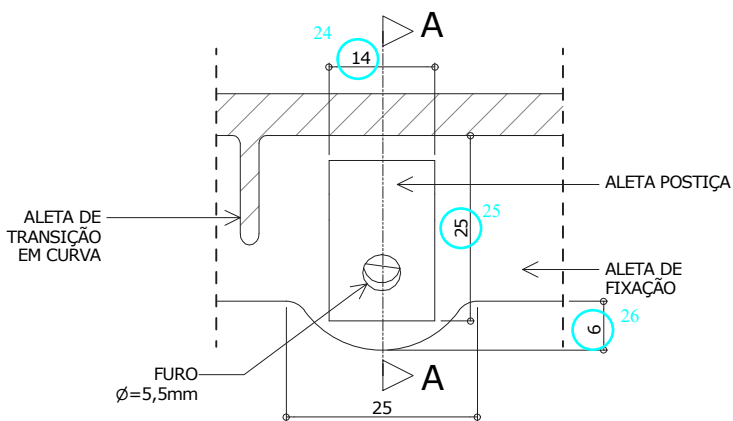
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

medidas em milímetros

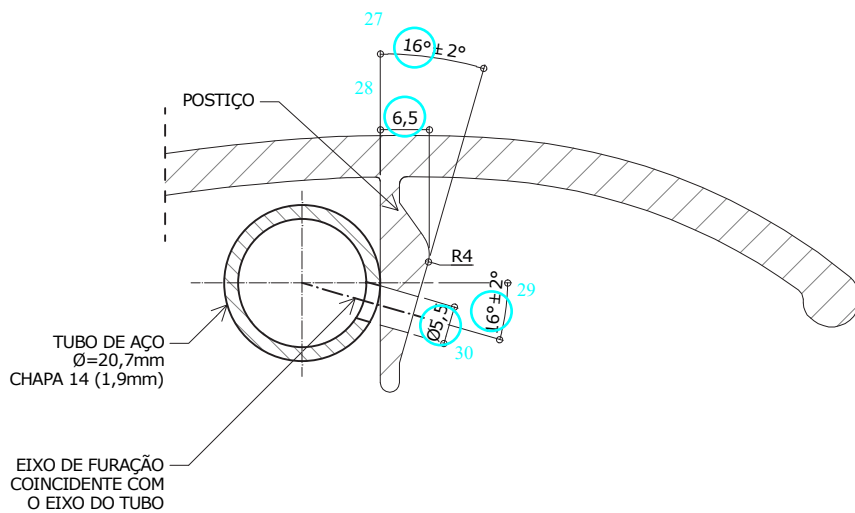
# 04C\_T6

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 6



**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 1



**CORTE AA**

ESC. 1 : 1

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**4/4**

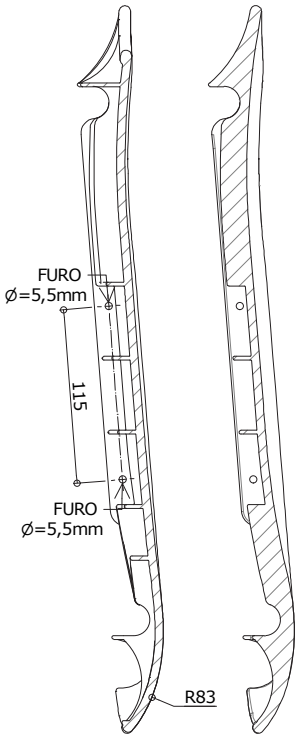
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

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

**DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO**

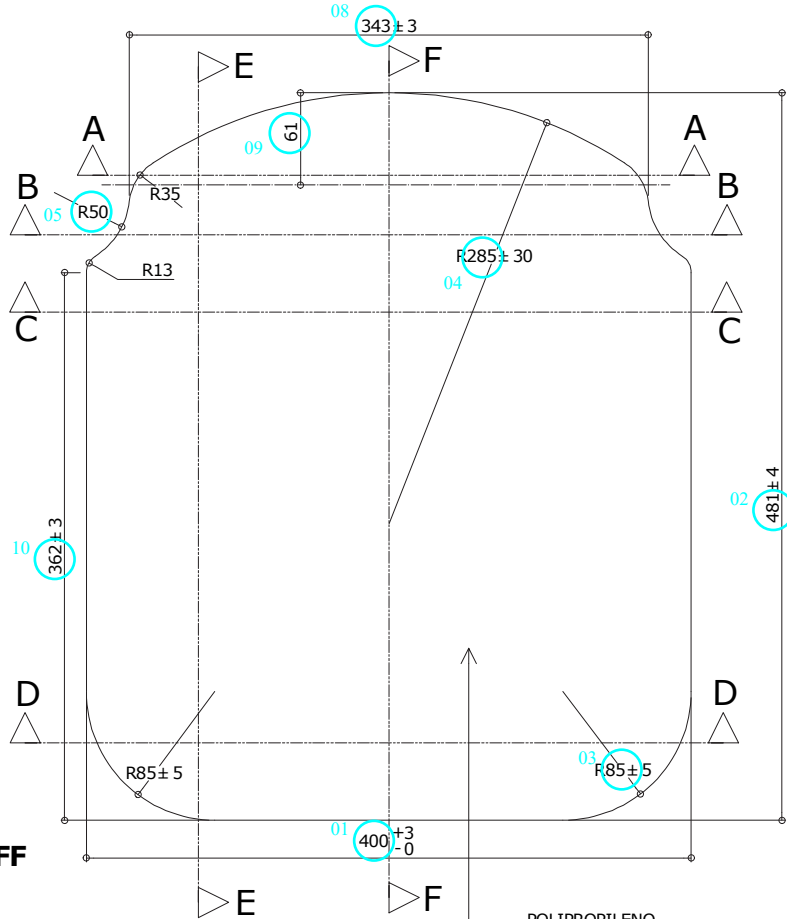
**04C\_T7**

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



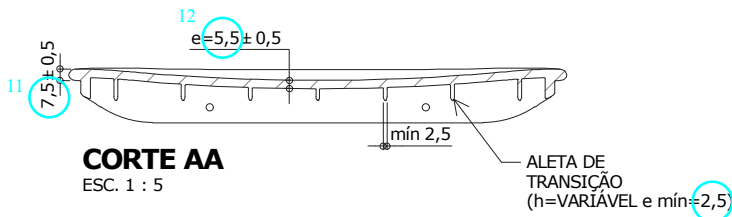
**CORTE EE**  
ESC. 1 : 5

**CORTE FF**  
ESC. 1 : 5

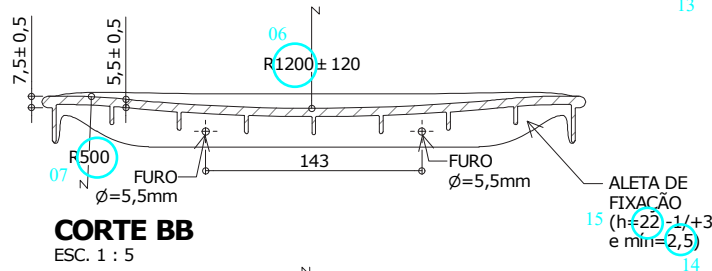


**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

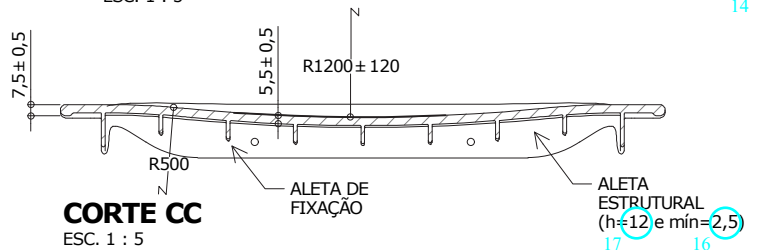
POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



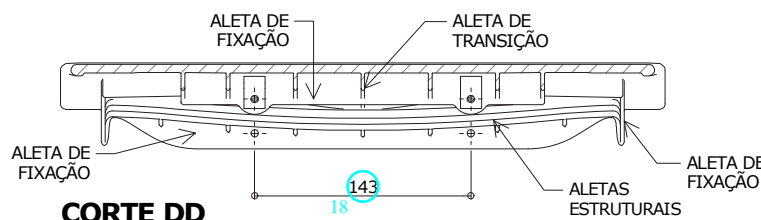
**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5



**CORTE DD**  
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**1/4**



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

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

# 04C\_T7

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
2/4

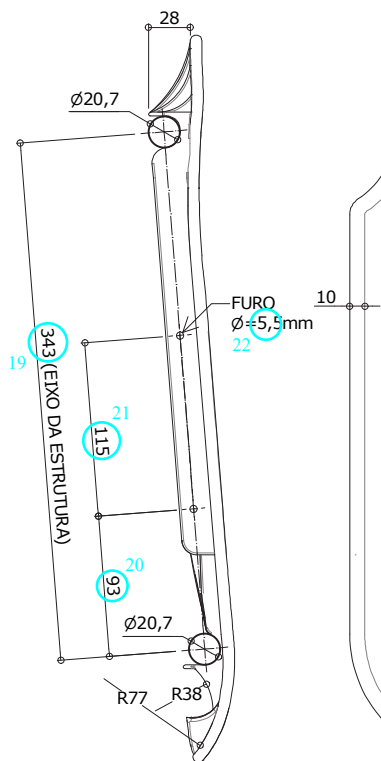
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



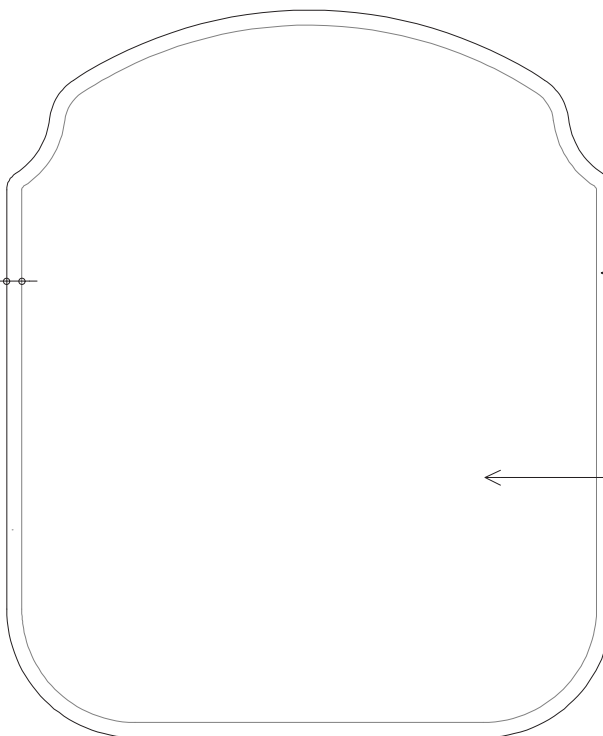
**VISTA POSTERIOR**

ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**

ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO**

ESC. 1 : 5

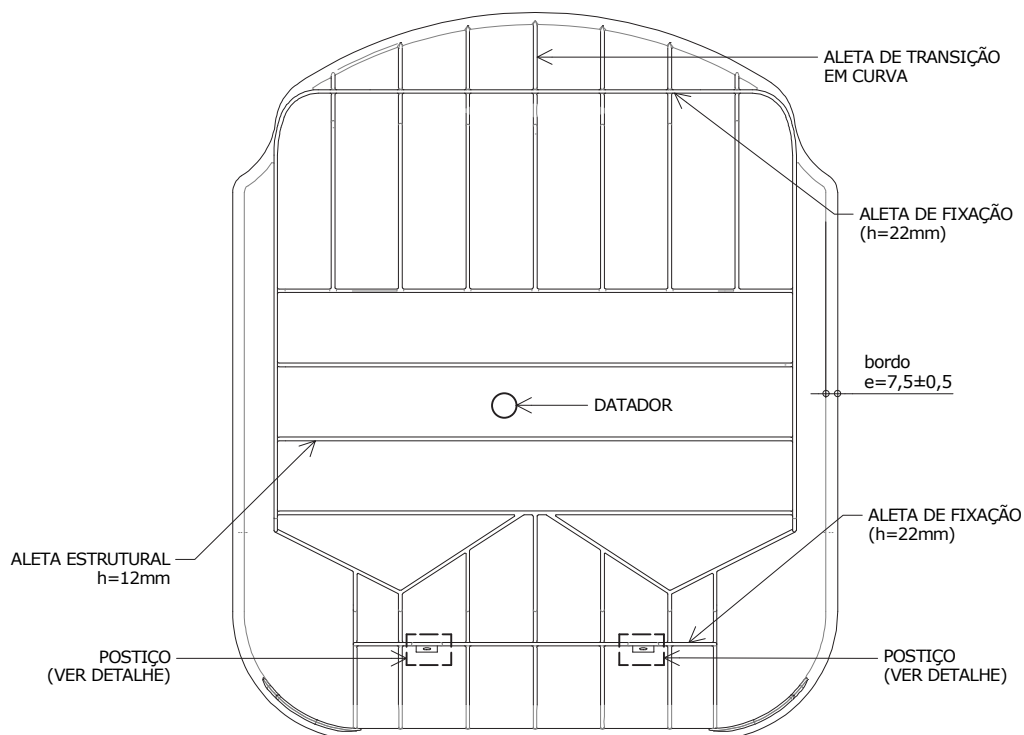


**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5

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

medidas em milímetros



**VISTA INFERIOR**

ESC. 1 : 5

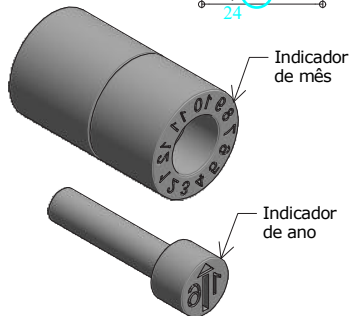
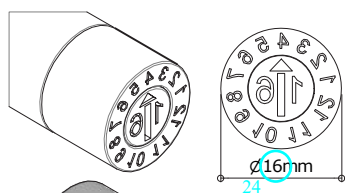
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



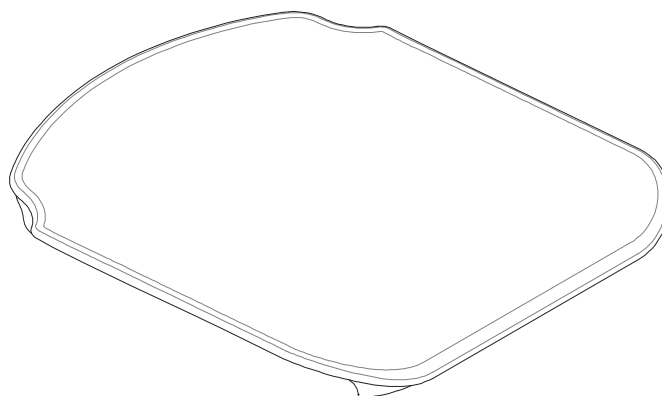
nome do fabricante do componente

**Identificação do Modelo**

Datador conforme figura abaixo:

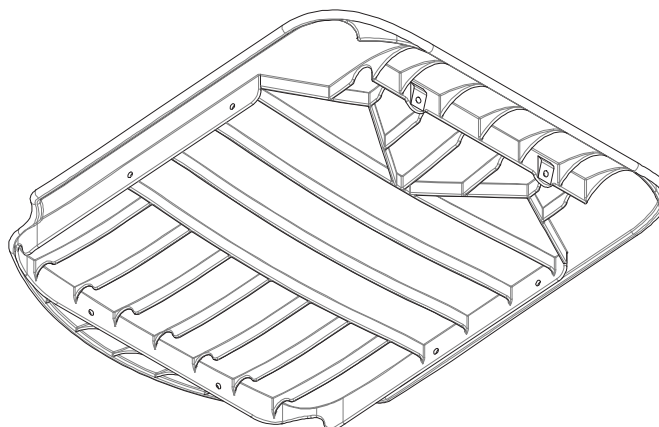


**Datador duplo com miolo giratório**  
D= 16mm



**PERSPECTIVAS**

ESC. 1 : 6



medidas em milímetros

**04C\_T7**

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

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**3/4**



**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

# 04C\_T7

Assento c/  
aleta e  
datador  
modificados  
tamanho 7

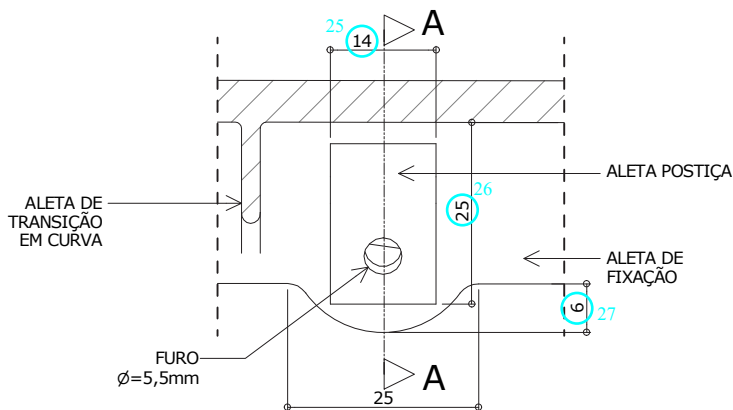
Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
4/4

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

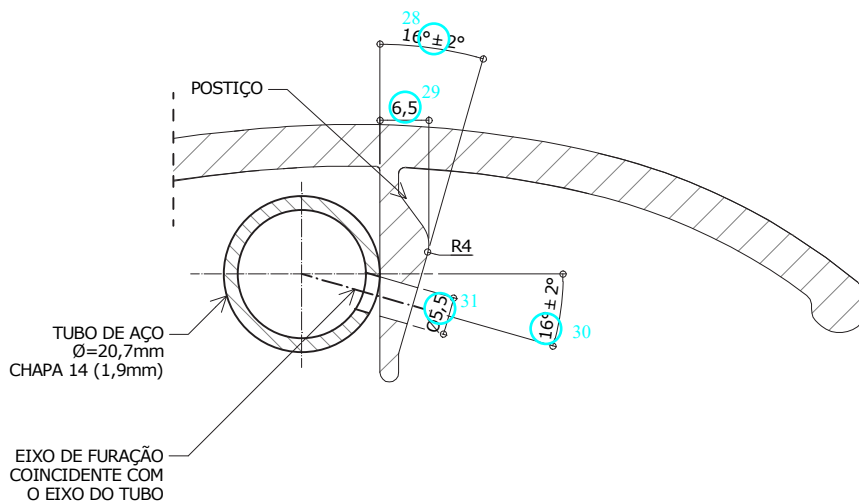
**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário

## DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



### VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1



### CORTE AA

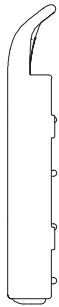
ESC. 1 : 1

medidas em milímetros



**VISTA INFERIOR**

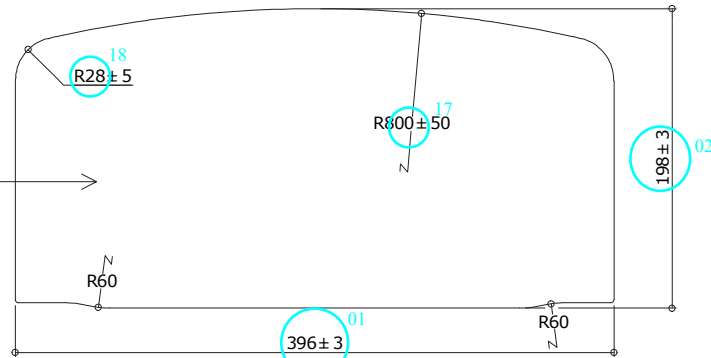
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**

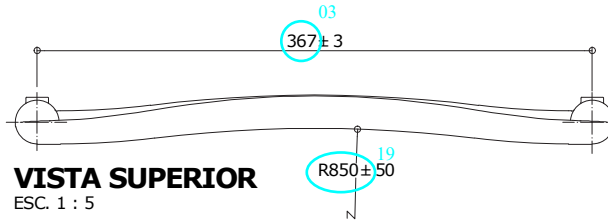
ESC. 1 : 5

POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



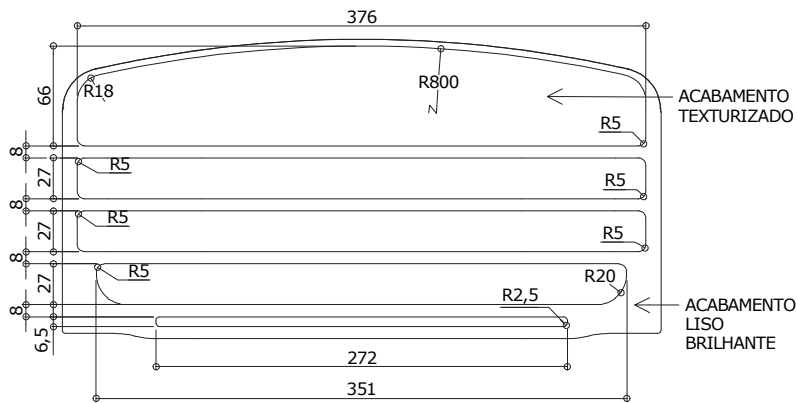
**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL - ACABAMENTO**

ESC. 1 : 5

# 05b

## Encosto sem tampografia CJP-01

Revisão 1  
Data 15/05/24

# 1/2



**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros



# 05b

## Encosto sem tampografia CJP-01

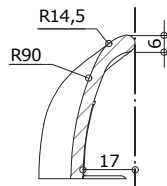
Revisão 1  
Data 15/05/24

# 2/2

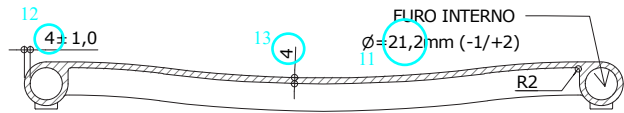


**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

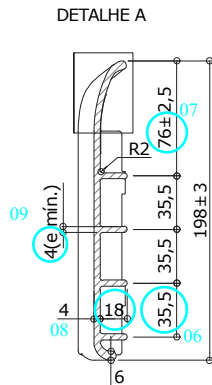
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário



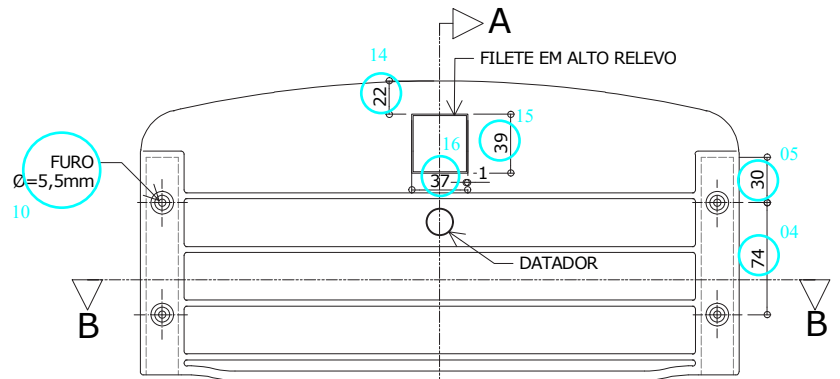
**DETALHE A**  
ESC. 0,40 : 1



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5

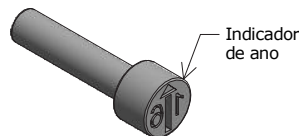
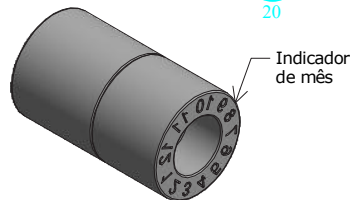
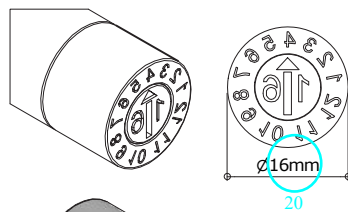
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



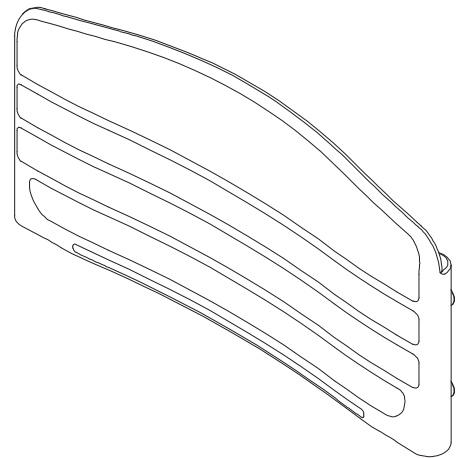
nome do fabricante  
do componente

**Identificação do Modelo**

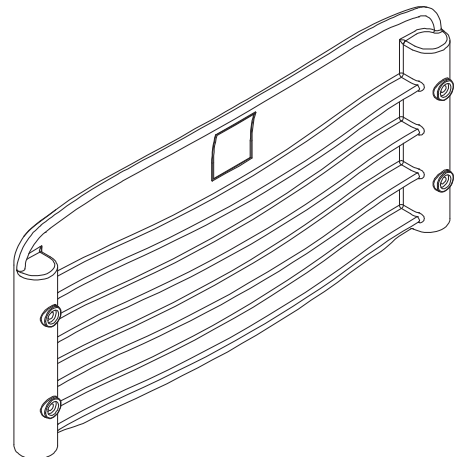
**Datador conforme figura abaixo:**



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



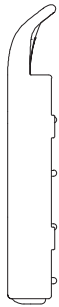
**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5





**VISTA INFERIOR**

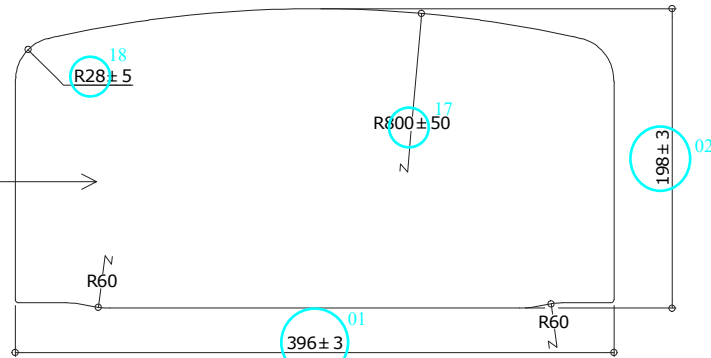
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL**

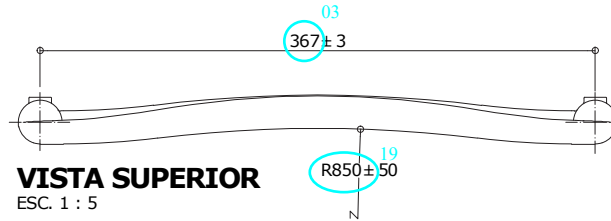
ESC. 1 : 5

POLIPROPILENO  
COPOLÍMERO  
INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS



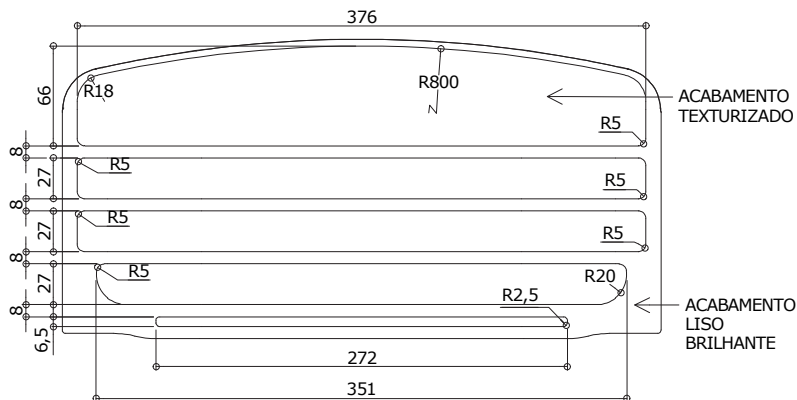
**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL - ACABAMENTO**

ESC. 1 : 5

# 05C T3aT7

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

Revisão 1  
Data 15/05/24

1/2



**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros

# 05C T3aT7

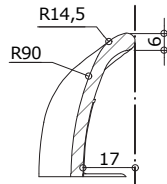
Encosto c/  
tampografia  
e datador  
modificado -  
Tamanhos  
3 a 7

Revisão 1  
Data 15/05/24

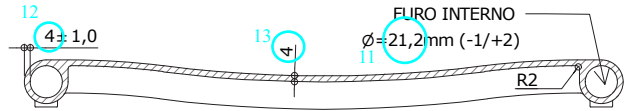
2/2

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

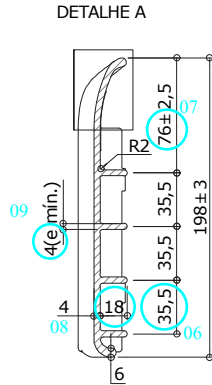
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



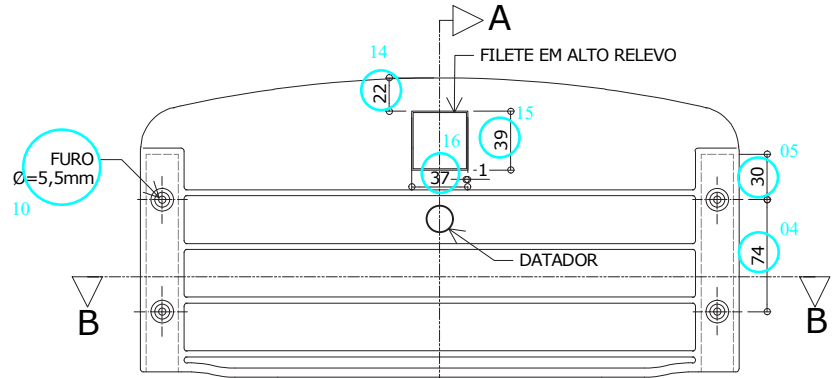
**DETALHE A**  
ESC. 0,40 : 1



**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**VISTA POSTERIOR**  
ESC. 1 : 5

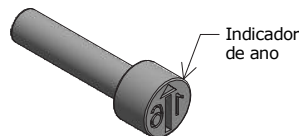
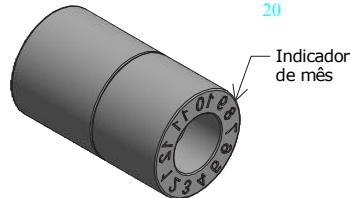
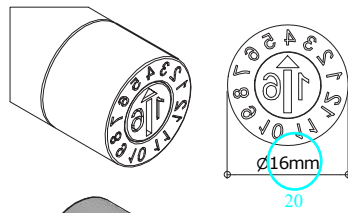
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



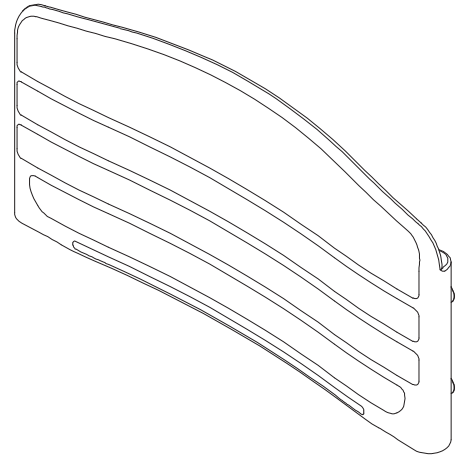
nome do fabricante  
do componente

**Identificação do Modelo**

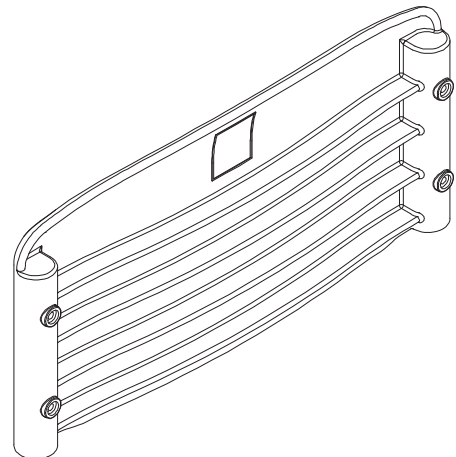
**Datador conforme figura abaixo:**



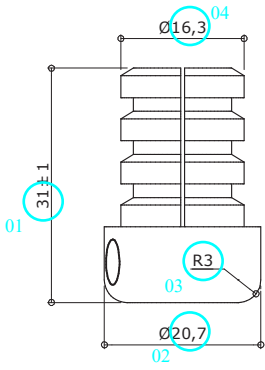
**Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm**



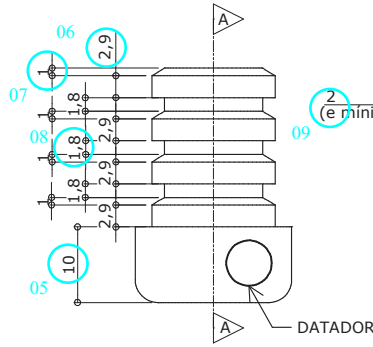
**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5



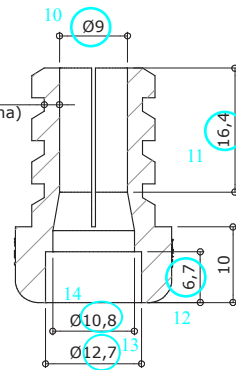
**DETALHE - SAPATA**



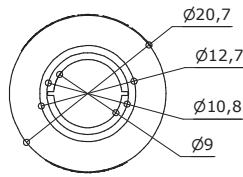
**VISTA 2**  
ESC. 1 : 1



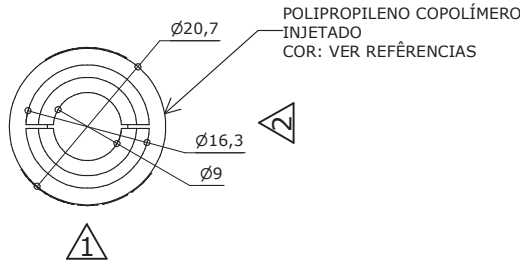
**VISTA 1**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1

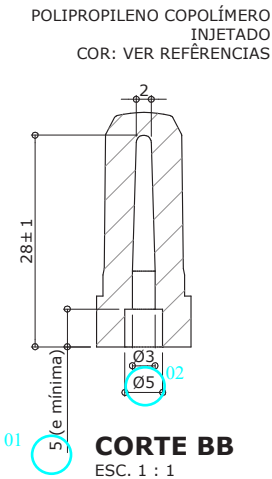


**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1

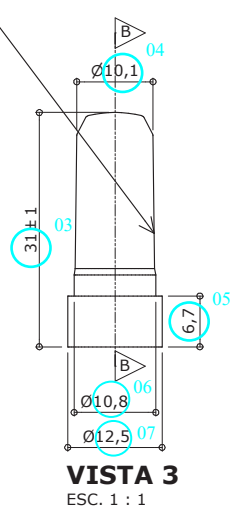


**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 1

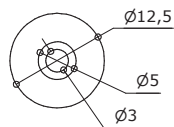
**SAPATA**



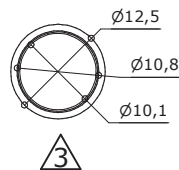
**CORTE BB**  
ESC. 1 : 1



**VISTA 3**  
ESC. 1 : 1



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 1

**PINO EXPANSOR**

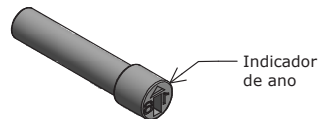
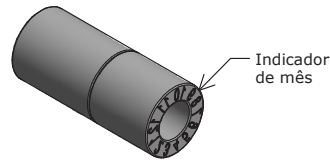
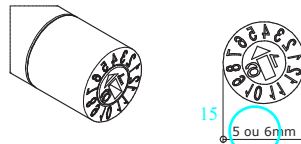
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante do componente

**Identificação do Modelo**

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório D= 5 ou 6mm

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

**Sapata / Ponteira e Pino expansor da cadeira c/ datador modificado**

Revisão 1  
Data 15/05/24

**1/1**



**Atenção**

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

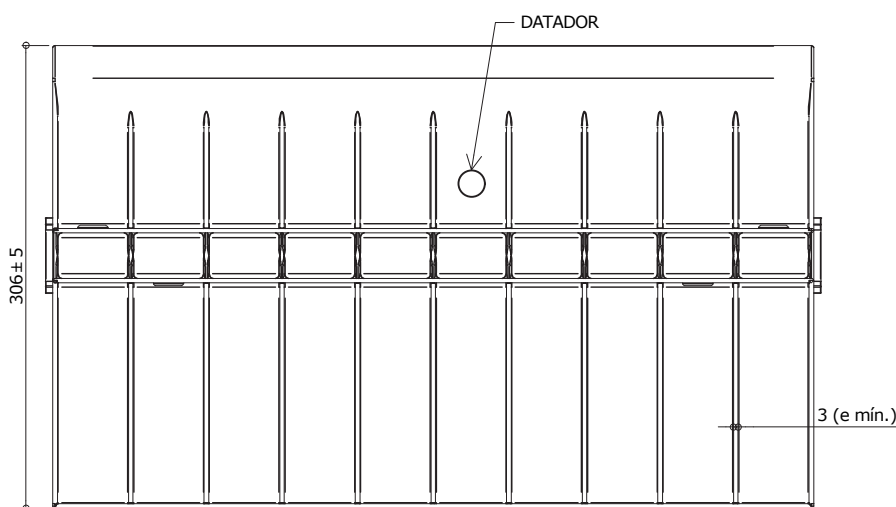


**DETALHE - PORTA-LIVROS**



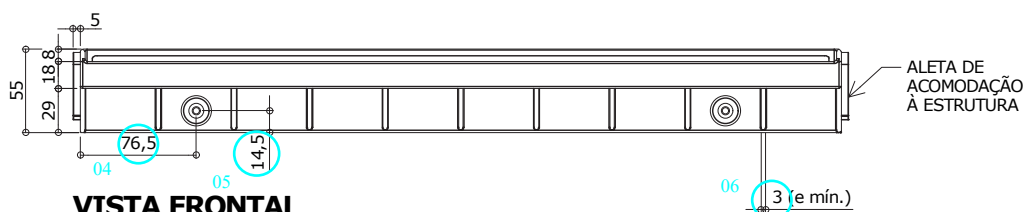
**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5



**VISTA INFERIOR**

ESC. 1 : 5



**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 5

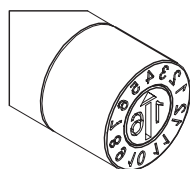
**Datador conforme figura abaixo:**

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:

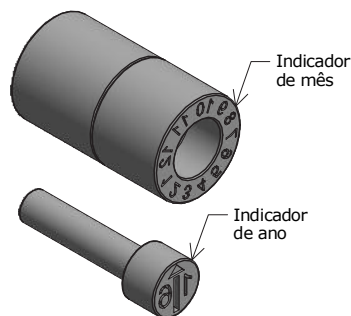


nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo



23



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

medidas em milímetros

**07B**

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

Revisão 1  
Data 15/05/24

**1/3**



**Atenção**

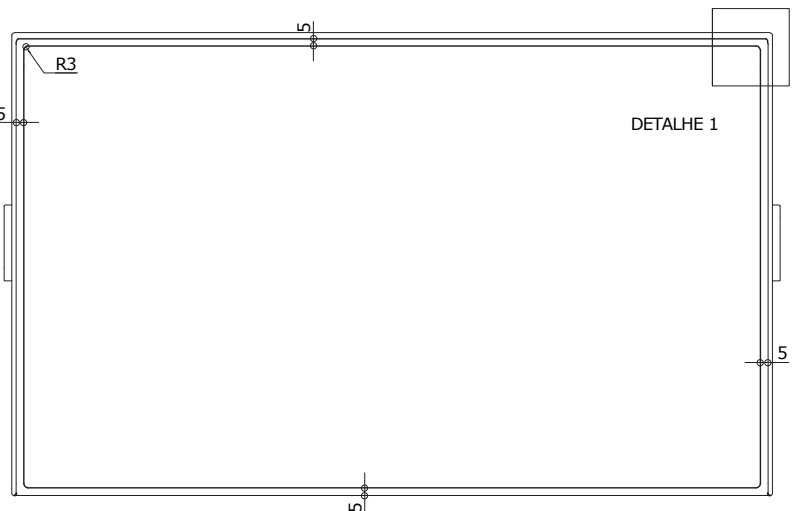
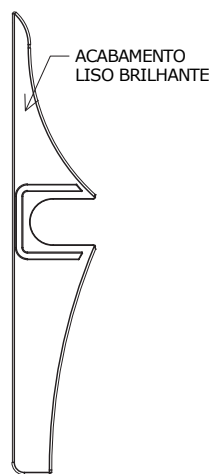
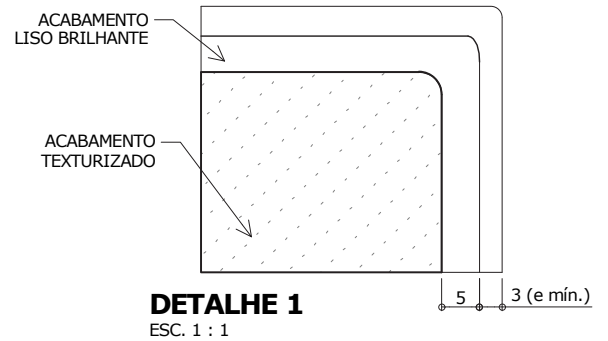
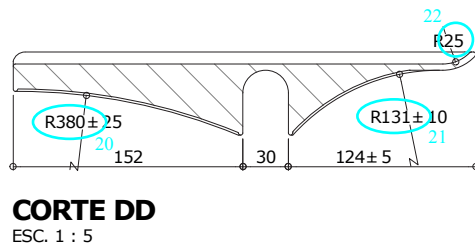
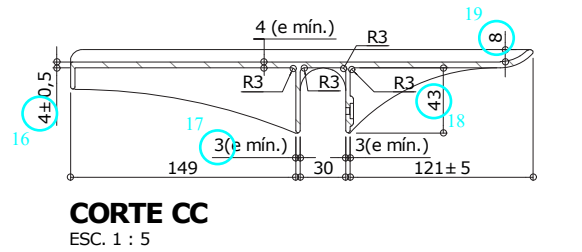
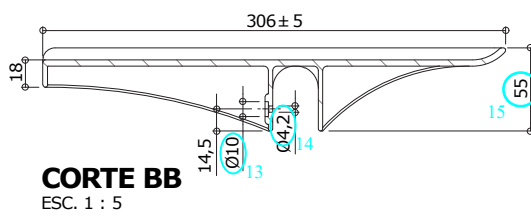
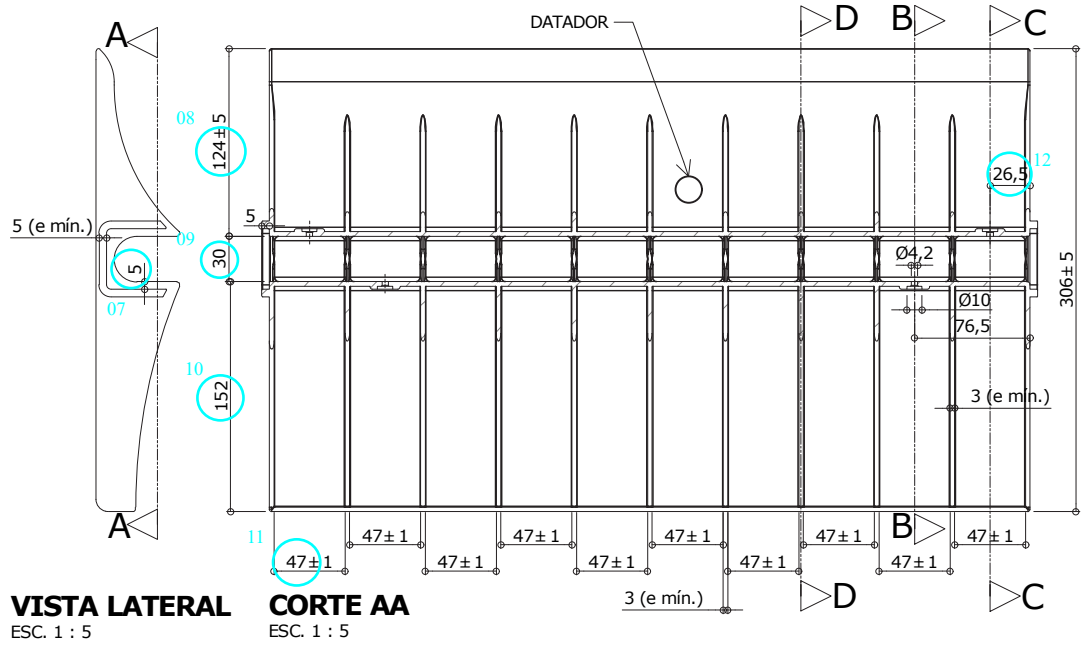
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário



# 07B

## Porta Livros c/ aletas e datador modificados



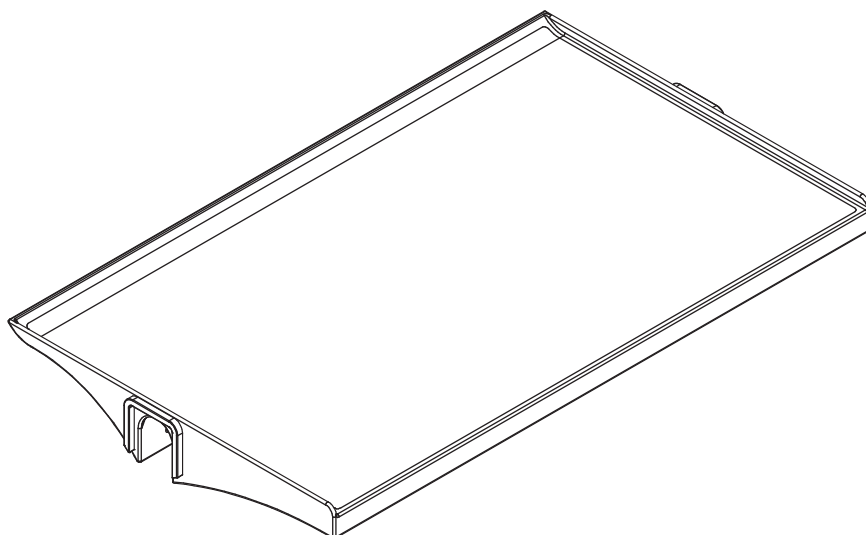
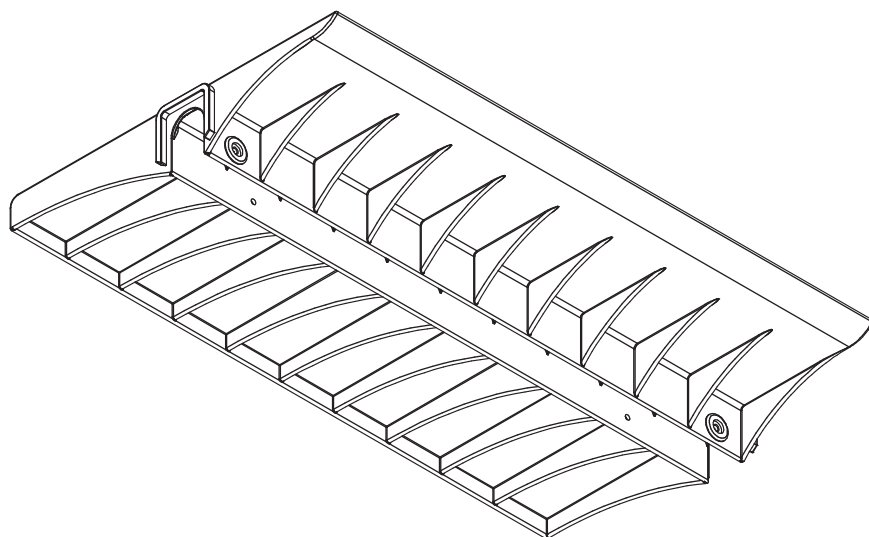
Revisão 1  
Data 15/05/24

2/3

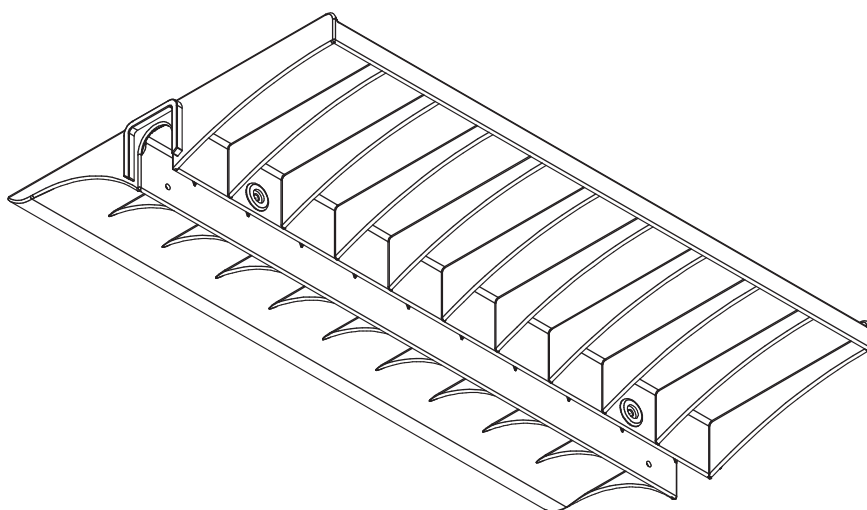


**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



**PERSPECTIVAS**  
ESC. 1 : 5



**07B**

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

Revisão 1  
Data 15/05/24

**3/3**



**Atenção**

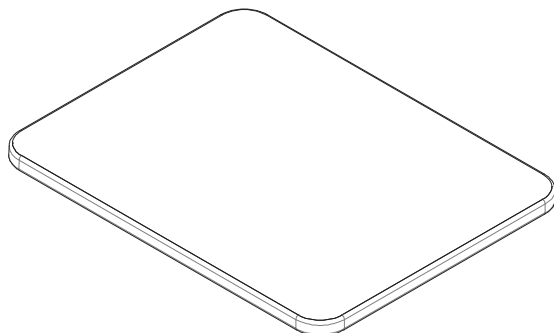
**Preserve a escala**  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

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

medidas em milímetros

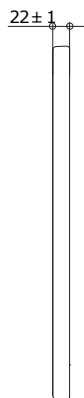
# 13 T3aT6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6



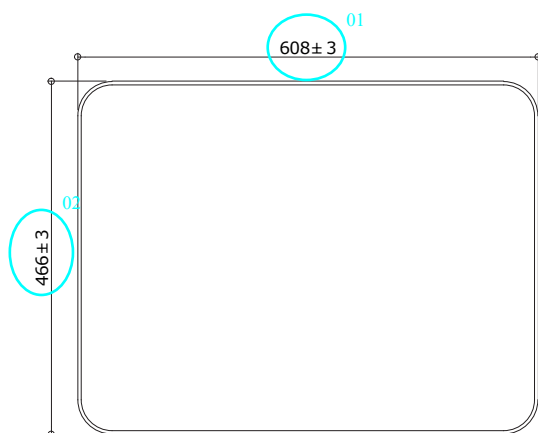
**PERSPECTIVA**

ESC. 1 : 10



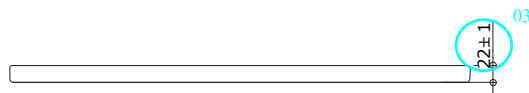
**VISTA LATERAL**

ESC. 1 : 10



**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 10



**VISTA FRONTAL**

ESC. 1 : 10

Revisão 1  
Data 15/05/24

# 1/4



**Atenção**

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

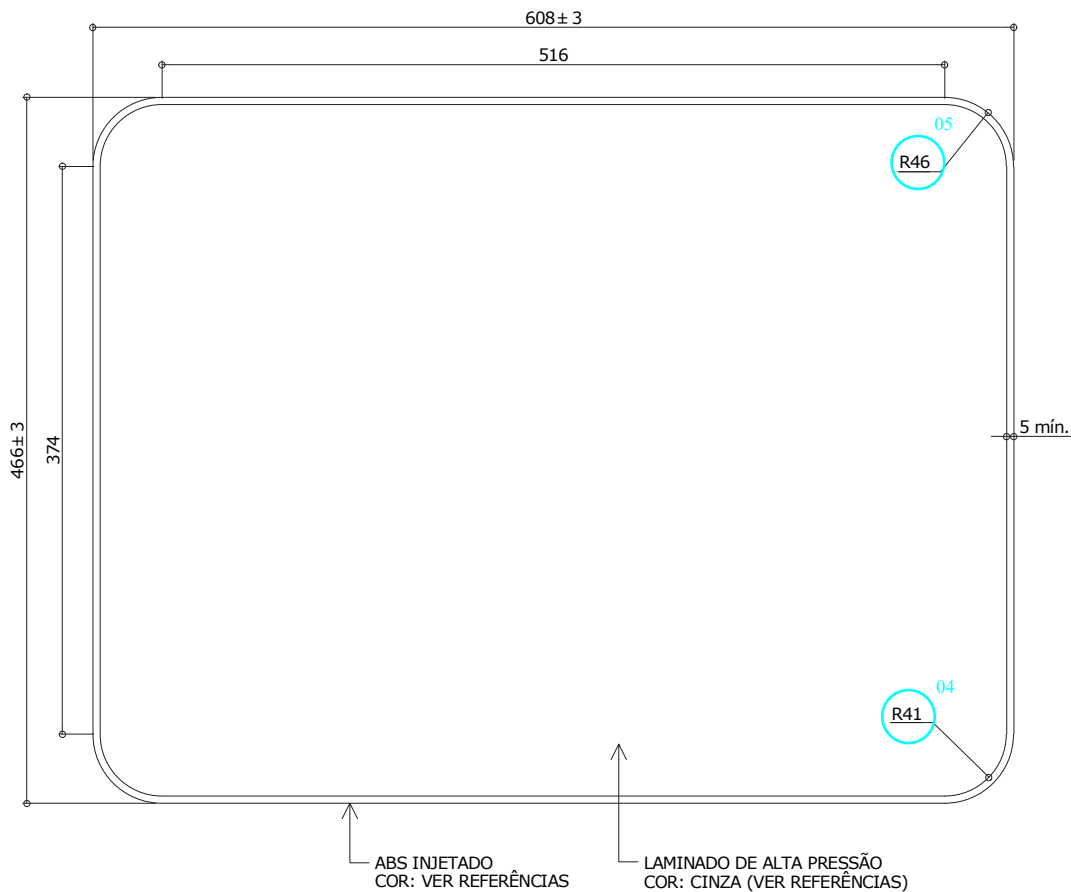
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros



# 13 T3aT6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6

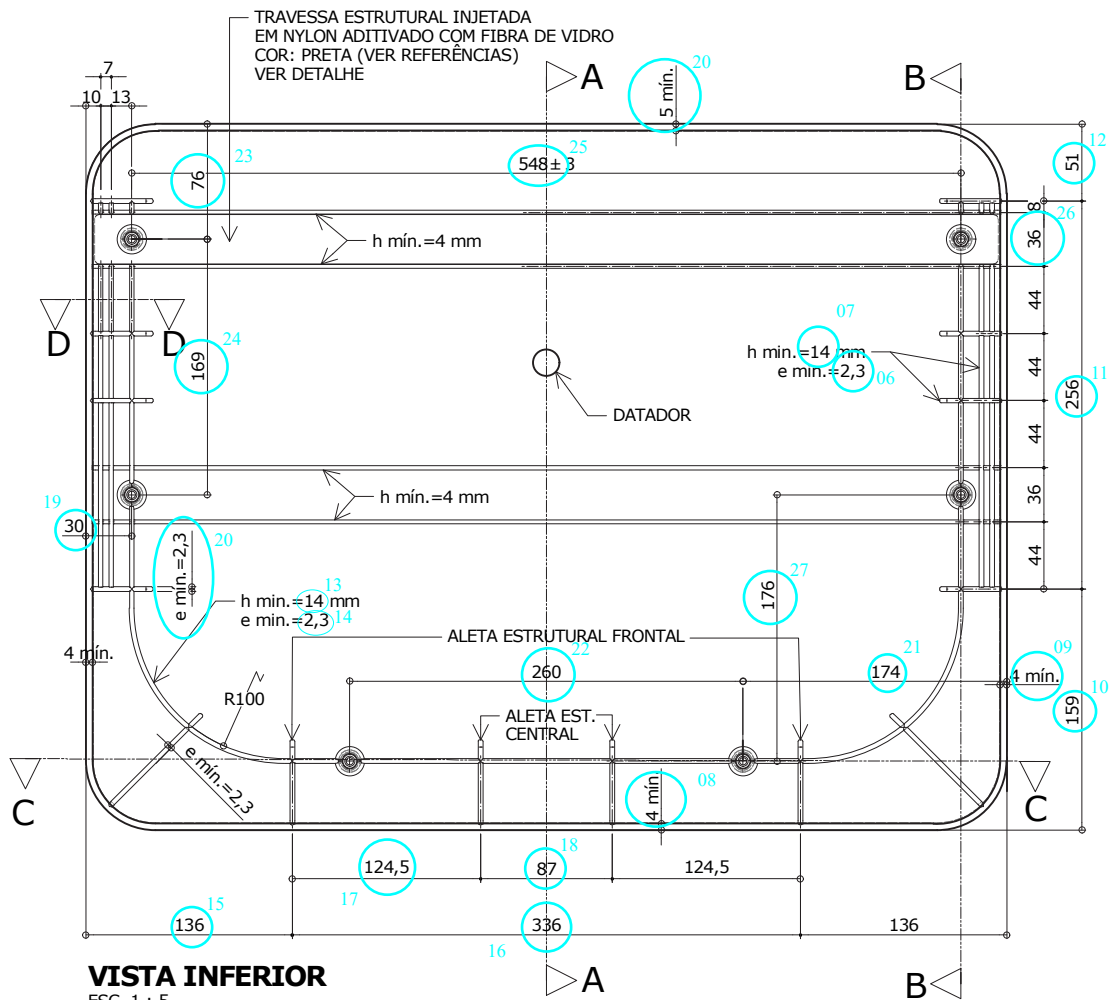


**VISTA SUPERIOR**

ESC. 1 : 5

Revisão 1  
Data 15/05/24

2/4



**VISTA INFERIOR**

ESC. 1 : 5

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# 13 T3aT6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6

Revisão 1  
Data 15/05/24

## 3/4



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

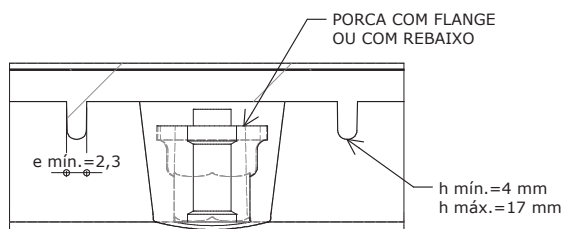
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



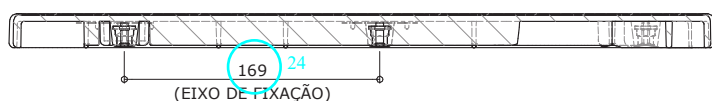
DETALHE 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 5



**DETALHE 1**  
ESC. 1 : 1

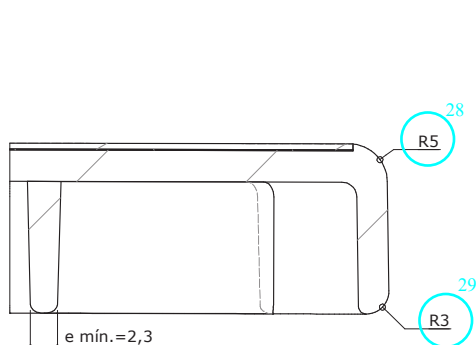


**CORTE BB**  
ESC. 1 : 5

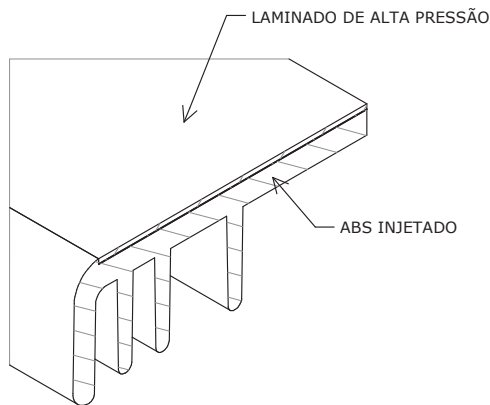
DETALHE 2



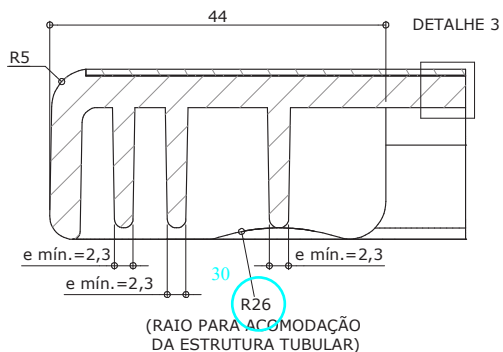
**CORTE CC**  
ESC. 1 : 5



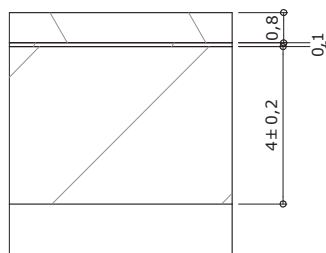
**DETALHE 2**  
ESC. 1 : 1



**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 1



**CORTE DD**  
ESC. 1 : 1

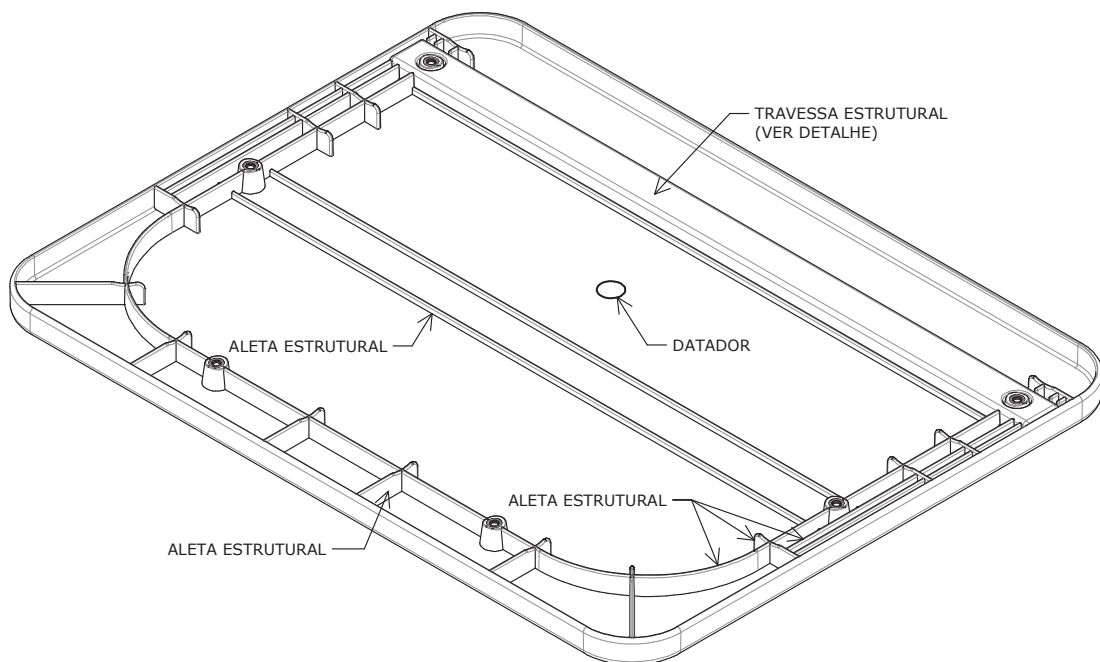


**DETALHE 3**  
ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

# 13 T3aT6

Tampo  
injetado -  
Tamanhos 3  
a 6



## PERSPECTIVA

ESC. 1 : 5

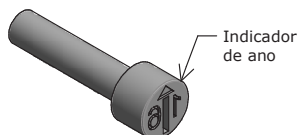
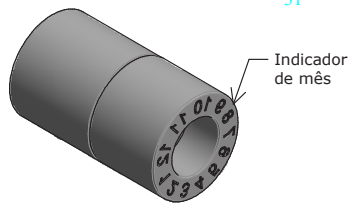
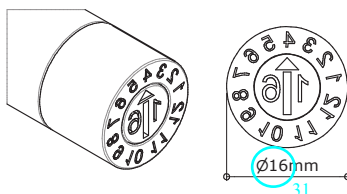
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

### Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm

Revisão 1  
Data 15/05/24

# 4/4



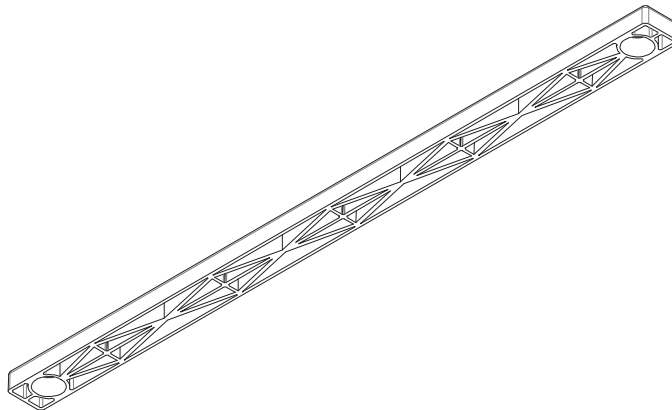
### Atenção

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

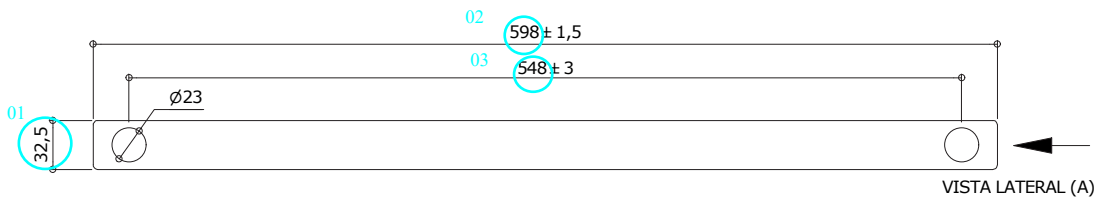
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# 13\_TR

## Travessa estrutural injetada

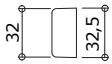


**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 5



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 5

VISTA LATERAL (A)



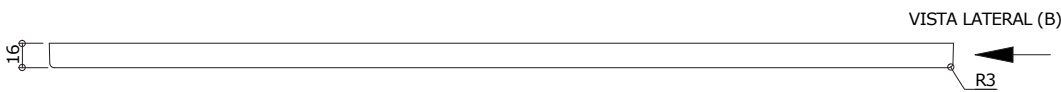
**VISTA LATERAL (A)**  
ESC. 1 : 5



**VISTA LATERAL (B)**  
ESC. 1 : 5

Revisão 1  
Data 15/05/25

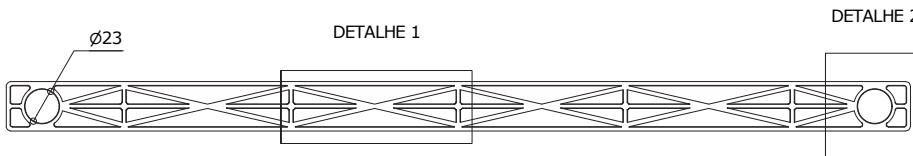
# 1/2



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 5

VISTA LATERAL (B)

R3



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros



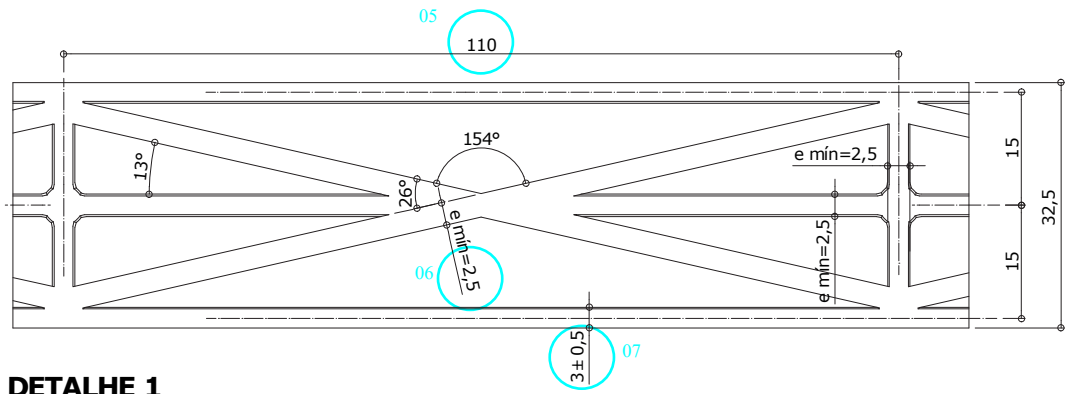
### Atenção

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

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

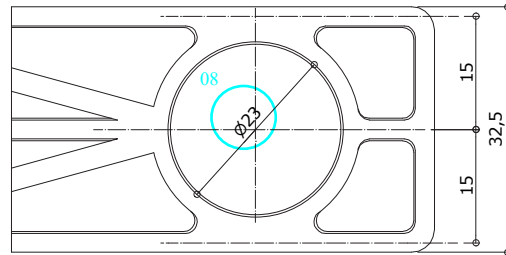
# 13\_TR

## Travessa estrutural injetada



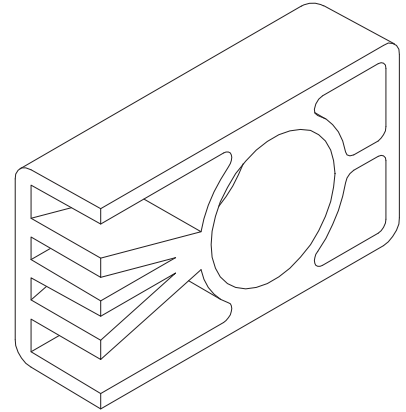
### DETALHE 1

ESC. 1 : 1



### DETALHE 2

ESC. 1 : 1

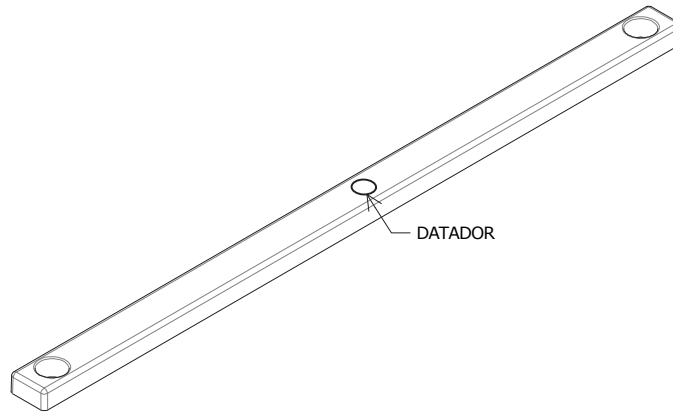


### PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1

Revisão 1  
Data 15/05/24

2/2

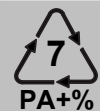


### PERSPECTIVA

ESC. 1 : 5

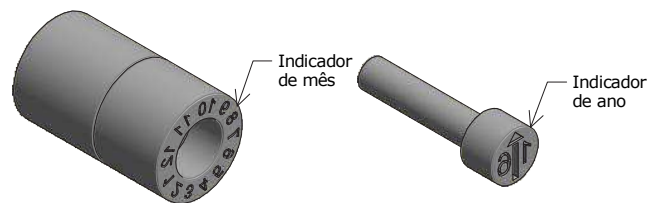
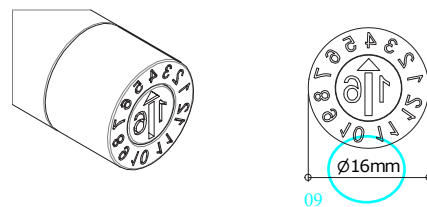
### Datador conforme figura abaixo:

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

Identificação do Modelo



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



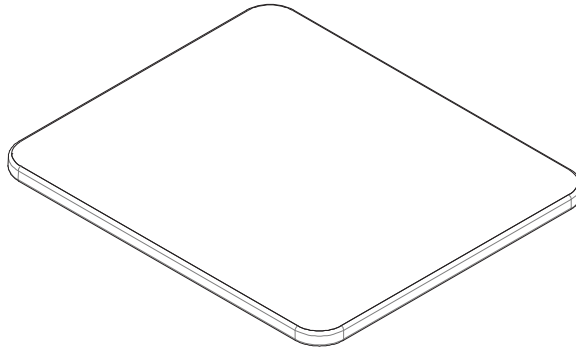
### Atenção

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

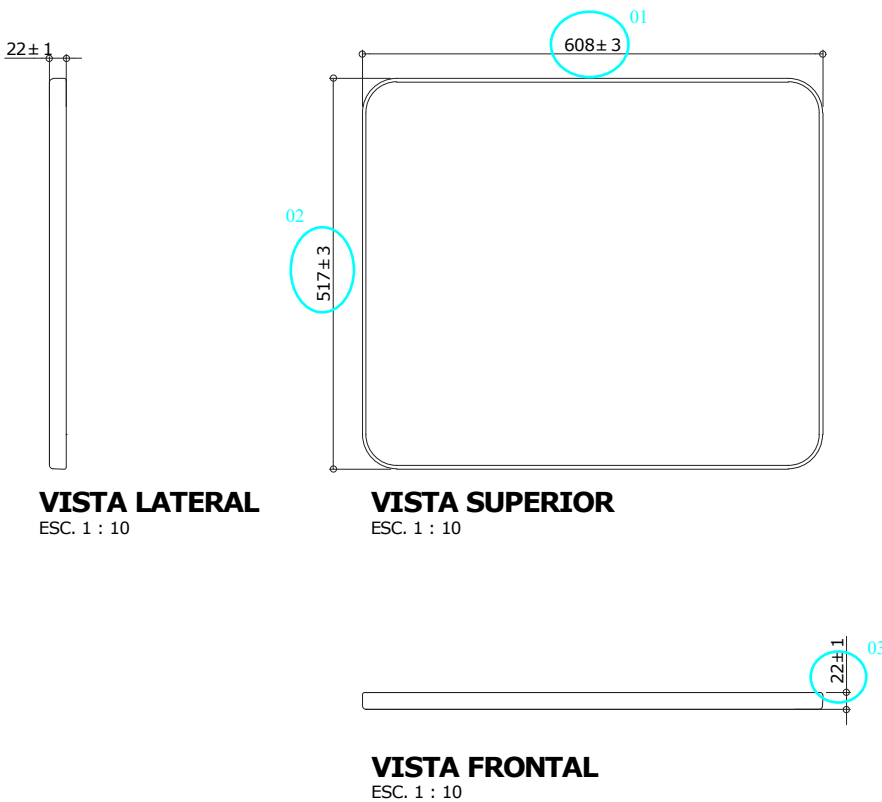
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

14\_T7

Tampo  
injetado -  
Tamanho 7



**PERSPECTIVA**  
ESC. 1 : 10



Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**1/4**



**Atenção**

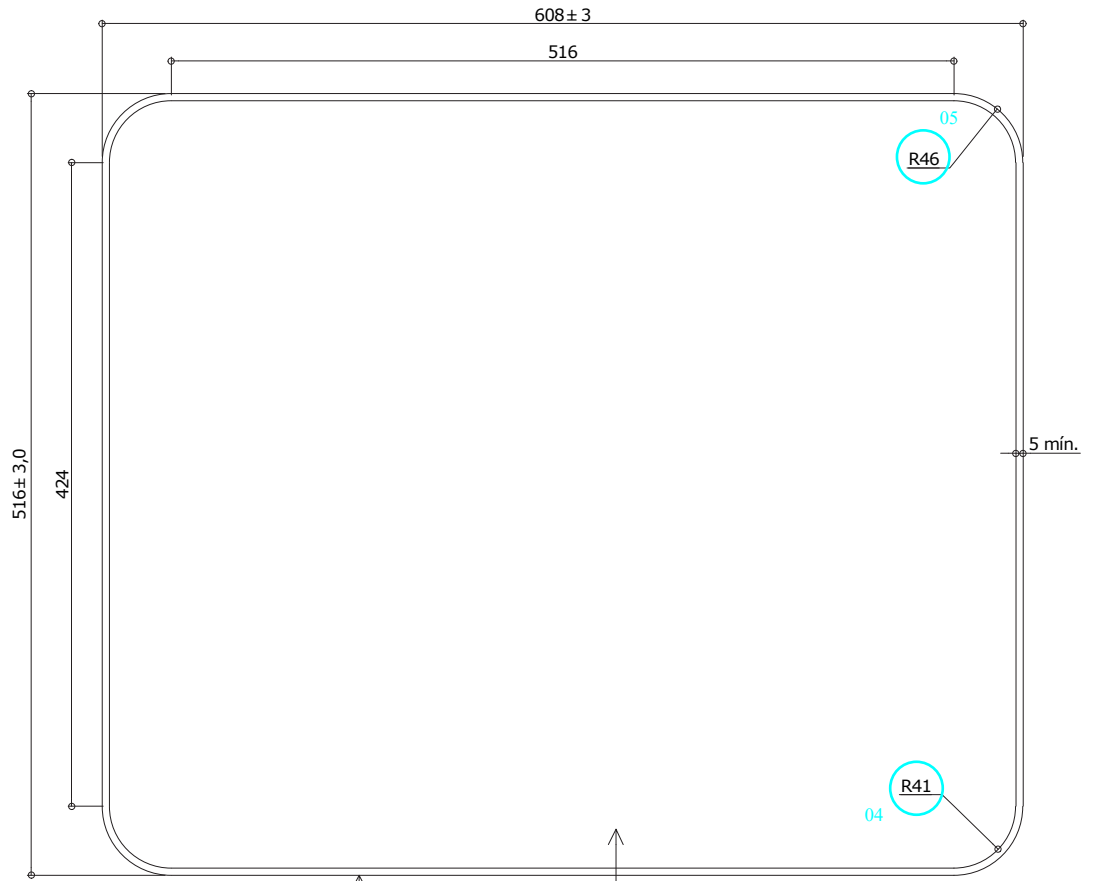
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

medidas em milímetros

# 14\_T7

Tampo  
injetado -  
Tamanho 7



## VISTA SUPERIOR

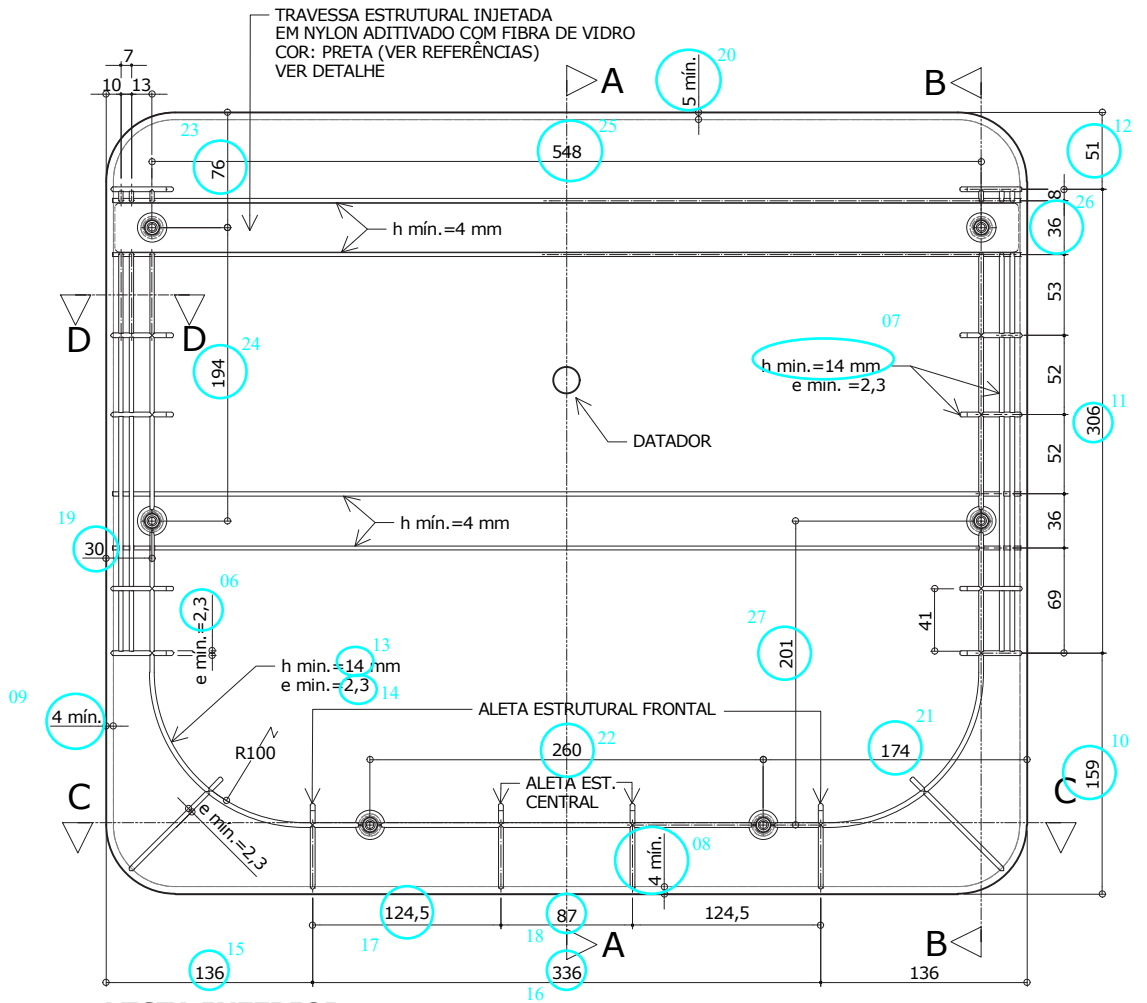
ESC. 1 : 5

ABS INJETADO  
COR: VER REFERÊNCIAS

LAMINADO DE ALTA PRESSÃO  
COR: CINZA (VER REFERÊNCIAS)

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
2/4



## VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5

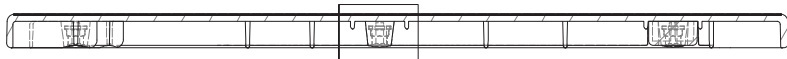


### Atenção

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

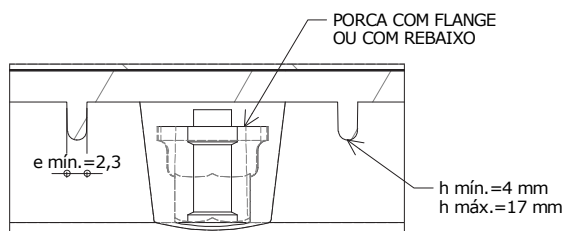
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

DETALHE 1



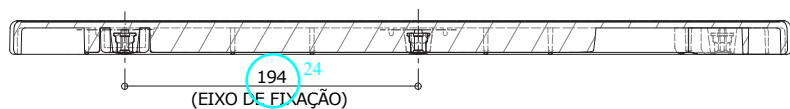
**CORTE AA**

ESC. 1 : 5



**DETALHE 1**

ESC. 1 : 1



**CORTE BB**

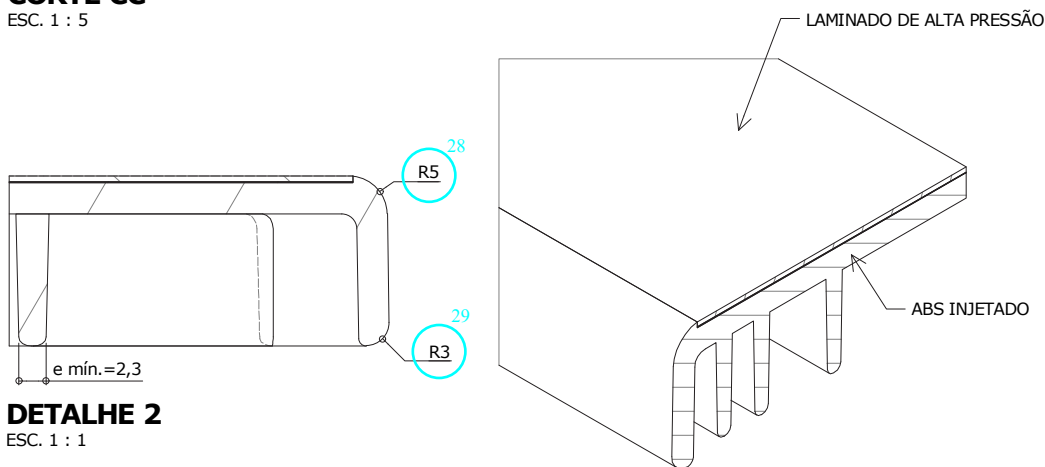
ESC. 1 : 5

DETALHE 2



**CORTE CC**

ESC. 1 : 5

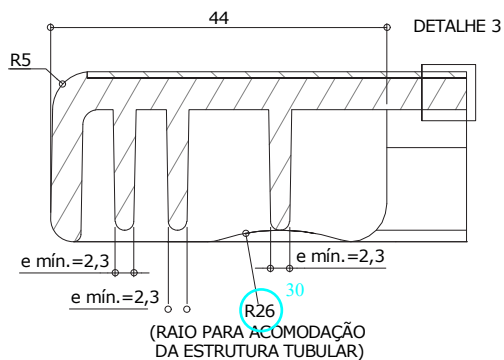


**DETALHE 2**

ESC. 1 : 1

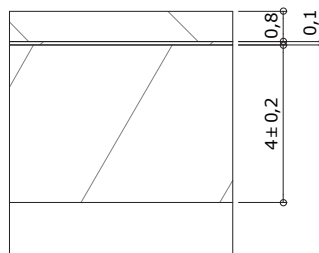
**PERSPECTIVA**

ESC. 1 : 1



**CORTE DD**

ESC. 1 : 1



**DETALHE 3**

ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

**14\_T7**

**Tampo  
injetado -  
Tamanho 7**

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
**3/4**



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

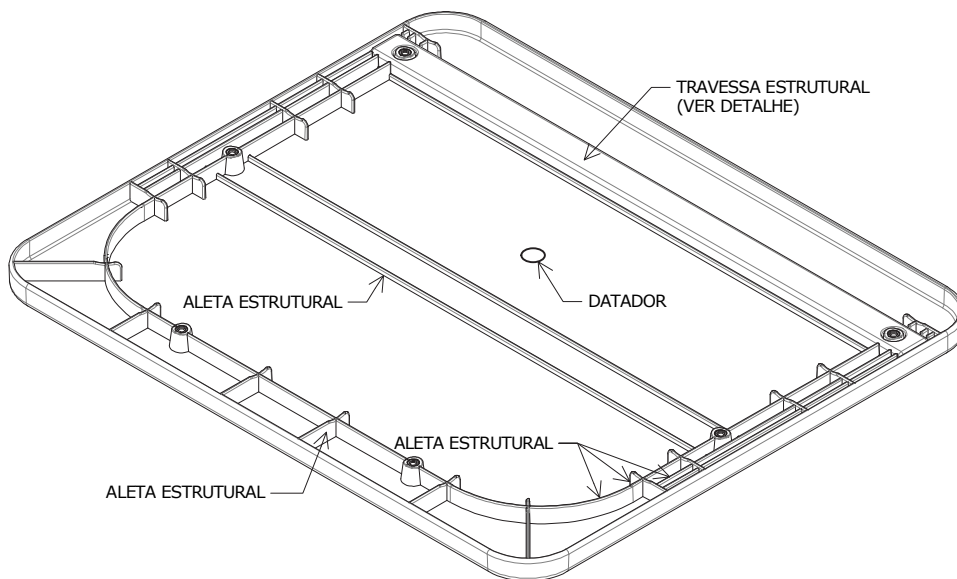
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário





# 14\_T7

Tampo  
injetado -  
Tamanho 7



## PERSPECTIVA

ESC. 1 : 6

Revisão 1  
Data 15/05/24

Página  
4/4

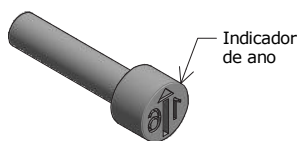
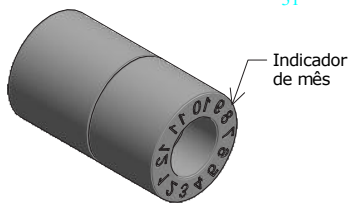
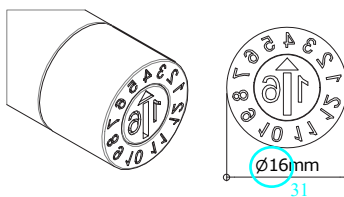
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante  
do componente

### Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório  
D= 16mm



### Atenção

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

Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

## ENCARTE P

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

Relatório Nº: XXX, de XX/XX/XXXX

Interessado: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

<b>AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO</b> <b>EDITAL Nº xx/2024 - FNDE</b>
--

#### 1 - NATUREZA DO TRABALHO

Esta avaliação foi realizada para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos descritos no Caderno de Informações Técnicas – CIT, Conjunto para professor (CJP-01) - do Edital do Pregão Eletrônico nº xx/2024.

#### 2 - IDENTIFICAÇÃO DO PROTÓTIPO

- Conjunto para professor CJP-01 FNDE,

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

#### 3 - NORMAS APLICÁVEIS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

#### 4 - PROCEDIMENTO

##### 4.1 – PERÍODO DE REALIZAÇÃO DO ENSAIO

(Informar também o número do relatório do ensaio)

##### 4.2 - AMOSTRAGEM

(Exemplo: Quantidade de protótipos, método de seleção do protótipo, data de recebimento do protótipo)

##### 4.3 – EQUIPAMENTOS/INSTRUMENTOS UTILIZADOS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

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

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

**5.1.1 – MESA CJP-01**

Identificação do tamanho		CJP-01	Tolerâncias	Valor obtido (mm)	Incerteza de medição (mm)	Avaliação (CONFORME/NÃO CONFORME)
Cor		CINZA (mm)				
d1	Distância tampo/ estrutura	23	+/-3 mm			
d2	Distância estrutura/ travessa	116	+/-3 mm			
d3	Dimensão horizontal da estrutura	567	+/-3 mm			
d4	Distância tampo/ travessa	83	+/-3 mm			
d5	Distância interna entre as pernas	1119	+/-5 mm			
r1	Raio do canto do tampo	50	-2 mm		-	
r2	Raio da curva da estrutura da mesa	100	+/-5 mm		-	
l1	Largura do tampo	1200	+/-2 mm			
l2	Largura da estrutura da mesa	1180	+/-3 mm			
p1	Profundidade do tampo	650	+/-2 mm			
p2	Profundidade dos pés	646	+/-3 mm			
e1	Espessura do tampo	19,4	+/-1 mm			
e2	Espessura do painel	18	+/- 0,6 mm			
h1	Altura da mesa	760	± 10 mm			
h3	Altura do painel frontal	250	+/-2 mm			

**5.1.2 – CADEIRA CJP-01**

Identificação do tamanho		CJP-01	Tolerâncias	Valor obtido (mm/°)	Incerteza de medição (mm/°)	Avaliação (CONFORME/NÃO CONFORME)
cor		CINZA (mm/°)				
d6	Distância entre travessas do assento	296	+/-3 mm			
d7	Distância entre pés frontal/traseiro	471	+/-3 mm			
r3	Raio pés traseiros	50	+/-1 mm			
r4	Raio pés frontais	50	+/-1 mm			
r5	Raio estrutura do encosto	50	+/-1 mm			
l4	Largura da estrutura da cadeira	387,7	+/-3 mm			
h2	Altura do assento	460	± 10 mm			
a1	Ângulo entre estrutura do assento/ encosto	98°	+/- 1°			
a2	Ângulo da estrutura do assento	94°	+/- 1°			

## 5.2 – REQUISITOS GERAIS

\* O OCP deverá indicar a norma de referência.

DESCRIÇÃO	TOLERÂNCIAS	RESULTADO
<b>Mesa</b>		
Tampo em MDP, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Tampo em MDF, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Revestimento na face superior em laminado melamínico de alta pressão de 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA.	Normativa*	
Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm.	Normativa*	
Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento e notas 1 e 2 no projeto)		
Ausência de espaço vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Para assegurar que a superfície fique nivelada é admissível a utilização de batoques, mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão (ver detalhamento e notas 1 e 2 no projeto).		
Painel frontal em MDP, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Painel frontal em MDF, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Revestimento (painel) nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento <i>frost</i> , na cor CINZA.		
Topos do tampo e do painel frontal encabeçados com fita de bordo CINZA, com espessura de 3mm.	+/- 0,5 mm	“ _____ ” (indicar o nome do fabricante da fita)
Ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central localizado no 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.		
Qualidade da colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N. (Avaliar 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).		
Estrutura com montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm)	normativa (para tubos)	

**RELATÓRIO N° XXXX**

Pés confeccionados em tubo de aço carbono, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela, fenda Phillips.		
Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto.		
Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.		
<b>Ponteiras e sapatas da mesa</b>		
<p>Ponteira superior injetada - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do <b>"Laudo técnico de avaliação do componente: ponteira superior"</b>, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração)</p> <p><b>Nota:</b> Verificar se o "Laudo de avaliação de componentes" é aderente ao "Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.</p>		<p>Conforme com " _____ " (nome do fabricante)</p> <p>" _____ " (número do laudo técnico)</p>
<p>Sapata frontal injetada - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do <b>"Laudo técnico de avaliação do componente: sapata frontal"</b>, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração)</p> <p><b>Nota:</b> Verificar se o "Laudo de avaliação de componentes" é aderente ao "Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.</p>		<p>Conforme com " _____ " (nome do fabricante)</p> <p>" _____ " (número do laudo técnico)</p>
<p>Sapata posterior injetada - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do <b>"Laudo técnico de avaliação do componente: sapata posterior"</b>, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração)</p> <p><b>Nota:</b> Verificar se o "Laudo de avaliação de componentes" é aderente ao "Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.</p>		<p>Conforme com " _____ " (nome do fabricante)</p> <p>" _____ " (número do laudo técnico)</p>
Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo".		
<b>Cadeira</b>		
<p>Assento injetado - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do <b>"Laudo técnico de avaliação do componente: assento injetado – tamanho 6"</b>, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração)</p> <p><b>Nota:</b> Verificar se o "Laudo de avaliação de componentes" é aderente ao "Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.</p>		<p>Conforme com " _____ " (nome do fabricante)</p> <p>" _____ " (número do laudo técnico)</p>
<p>Encosto injetado sem tampografia - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do <b>"Laudo técnico de avaliação do componente: encosto"</b>, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração)</p>		<p>Conforme com " _____ " (nome do fabricante)</p>

**RELATÓRIO N° XXXX**

<b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.		“ _____ ” (número do laudo técnico)
Estrutura em tubo de aço carbono, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).	normativa (para tubos)	
Fixação do assento à estrutura através de rebites de “repuxo”.		
Fixação do encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”.		
<b>Sapata / pino expansor da cadeira</b>		
Sapata injetada - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do “Laudo técnico de avaliação do componente: sapata”, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração) <b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)  “ _____ ” (número do laudo técnico)
Pino expansor injetado - cinza (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do “Laudo técnico de avaliação do componente: pino expansor”, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração) <b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)  “ _____ ” (número do laudo técnico)
Fixação da sapata à estrutura através de encaixe e pino expansor injetado.		
<b>Características gerais</b>		
Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.		
Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.		
Tonalidade da cor: CINZA - referência RAL 7040. (Confirmar tonalidade com catálogo RAL)		
Tampografia do QR CODE do Manual de Uso e Conservação aplicado na estrutura da mesa. (Verificar posicionamento conforme indicado no projeto)		
Todos os componentes injetados são produzidos pelo mesmo fabricante.		
Soldas com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes.		

**6 – CONCLUSÃO**

XXXXXXXXXXXXXXXX

Local, xx de xxxxxxxx de xxxx.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  
Responsável Técnico

## ENCARTE Q

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

Relatório Nº: XXX, de XX/XX/XXXX

Interessado: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

<b>AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO EDITAL Nº xx/2024 - FNDE</b>
--

#### 1 - NATUREZA DO TRABALHO

Esta avaliação foi realizada para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos descritos no Caderno de Informações Técnicas – CIT, Mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas (MA-02) - do Edital do Pregão Eletrônico nº xx/2024.

#### 2 - IDENTIFICAÇÃO DO PROTÓTIPO

- Mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas MA-02 FNDE,

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

#### 3 - NORMAS APLICÁVEIS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

#### 4 - PROCEDIMENTO

##### 4.1 – PERÍODO DE REALIZAÇÃO DO ENSAIO

(Informar também o número do relatório do ensaio)

##### 4.2 - AMOSTRAGEM

(Exemplo: Quantidade de protótipos, método de seleção do protótipo, data de recebimento do protótipo)

##### 4.3 – EQUIPAMENTOS/INSTRUMENTOS UTILIZADOS

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

## 5 - RESULTADOS:

### 5.1 – AVALIAÇÃO DIMENSIONAL

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

#### 5.1.1 – MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (MA-02)

Identificação do móvel		MA-02	Tolerâncias	Valor obtido (mm)	Incerteza de medição (mm)	Avaliação (CONFORME/NÃO CONFORME)
cor		AZUL (mm)				
d1	Distância tampo/ estrutura	23	+/-3 mm			
d2	Distância estrutura/ travessa	116	+/-3 mm			
d3	Dimensão horizontal da estrutura	517	+/-3 mm			
d4	Distância tampo/ travessa	86	+/-3 mm			
d5	Distância interna entre as pernas	819	+5/-2 mm			
r1	Raio do canto do tampo	50	-2 mm			
r2	Raio da curva da estrutura da mesa	100	+/-5 mm			
l1	Largura do tampo	900	+/-2 mm			
l2	Largura da estrutura da mesa	880	+/-3 mm			
p1	Profundidade do tampo	600	+/-2 mm			
p2	Profundidade dos pés	596	+/-3 mm			
e1	Espessura do tampo	19,4	+/-1 mm			
h1	Altura da mesa	760	± 10 mm			
IAM	Altura da Identificação de Acessibilidade na estrutura da mesa	600	+/-3 mm			

### 5.2 – REQUISITOS GERAIS

\* O OCP deverá indicar a norma de referência.

DESCRIÇÃO	TOLERÂNCIAS	RESULTADO
<b>Mesa</b>		
Tampo em MDP, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Tampo em MDF, com espessura de 18 mm.	Normativa*	
Revestimento na face superior em laminado melamínico de alta pressão de 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA.	Normativa*	
Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm.	Normativa*	
Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento e notas 1 e 2 no projeto)		



Ausência de espaço vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Para assegurar que a superfície fique nivelada é admissível a utilização de batoques, mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão (ver detalhamento e notas 1 e 2 no projeto).		
Topos do tampo e do painel frontal encabeçados com fita de bordo AZUL, com espessura de 3mm.	+/- 0,5 mm	“ _____ ” (indicar o nome do fabricante da fita)
Ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central localizado no 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.		
Qualidade da colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N. (Avaliar 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).		
Estrutura com montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Pés confeccionados em tubo de aço carbono, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm).	normativa (para tubos)	
Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela, fenda Phillips.		
<b>Ponteiras e sapatas da mesa</b>		
Ponteira superior injetada - azul (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do “Laudo técnico de avaliação do componente: ponteira superior”, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração) <b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)  “ _____ ” (número do laudo técnico)
Sapata frontal injetada - azul (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do “Laudo técnico de avaliação do componente: sapata frontal”, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração) <b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.		Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)  “ _____ ” (número do laudo técnico)

<p>Sapata posterior injetada - azul (Verificar conformidade de todos os requisitos constantes do “<b>Laudo técnico de avaliação do componente: sapata posterior</b>”, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração) <b>Nota:</b> Verificar se o “Laudo de avaliação de componentes” é aderente ao “Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Avaliações dimensionais e visuais e ao Anexo – Instrumento de Análise de Componentes – Identificação gráfica dos requisitos a serem verificados.</p>		<p>Conforme com “ _____ ” (nome do fabricante)  “ _____ ”  (número do laudo técnico)</p>
<p>Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”.</p>		
<p><b>Características gerais</b></p>		
<p>Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</p>		
<p>Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</p>		
<p>Tonalidade da cor: CINZA - referência RAL 7040. (Confirmar tonalidade com catálogo RAL)</p>		
<p>IAM – Indicação de acessibilidade: tampografia do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) para indicação de acessibilidade, na lateral direita, na face externa da estrutura da mesa, conforme projeto gráfico e aplicação.</p>		
<p>Cores do Símbolo Internacional de Acesso (SIA): BRANCO sobre fundo AZUL (PANTONE 2925 C)</p>		
<p>Tampografia do QR CODE do Manual de Uso e Conservação aplicado na estrutura da mesa. (Verificar posicionamento conforme indicado no projeto)</p>		
<p>Todos os componentes injetados são produzidos pelo mesmo fabricante.</p>		
<p>Soldas com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes.</p>		

**6 – CONCLUSÃO**

XXXXXXXXXXXXXXXXXX

Local, xx de xxxxxxxx de xxxx.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  
Responsável Técnico