



**CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS**  
**CONJUNTO COLETIVO (CJC-01)**

**Controle de Revisão**

<b>Data</b>	<b>Versão</b>	<b>Descrição</b>	<b>Autor</b>

**SUMÁRIO**

<b>1. DAS DEFINIÇÕES.....</b>	<b>3</b>
<b>2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....</b>	<b>3</b>
<b>3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....</b>	<b>3</b>
<b>3.1. Conjunto Coletivo CJC 01.....</b>	<b>3</b>
<b>3.2. Identificação do padrão dimensional.....</b>	<b>7</b>
<b>4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO.....</b>	<b>7</b>
<b>4.1 Processo de fabricação.....</b>	<b>7</b>
<b>4.2 Tolerâncias dimensionais.....</b>	<b>8</b>
<b>4.3 Identificação do fornecedor.....</b>	<b>8</b>
<b>4.4 Manual de Uso e Conservação.....</b>	<b>9</b>
<b>4.5 Embalagem .....</b>	<b>9</b>
<b>4.6 Garantia .....</b>	<b>10</b>
<b>5. DO CONTROLE DE QUALIDADE.....</b>	<b>10</b>
<b>5.1. Avaliação do protótipo.....</b>	<b>11</b>
<b>5.2. Análise da produção.....</b>	<b>13</b>

## **ANEXOS**

**ANEXO I - PROJETO EXECUTIVO CONJUNTO COLETIVO CJC 01**

**ANEXO II - DECLARAÇÃO TIPO C - PROCEDÊNCIA E LEGALIDADE AS  
MADEIRAS LAMINADAS**

## **1. DAS DEFINIÇÕES**

O Conjunto coletivo obedece a seguinte classificação:

- CJC – 01 – Conjunto coletivo tamanho 1, sendo a altura do aluno compreendida entre 0,93m a 1,16m.

Composto de:

- 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior laminado melamínico de baixa pressão. Estrutura tubular de aço.
- 4 (quatro) cadeiras empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço.

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

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

## **3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS**

### **3.1. CONJUNTO COLETIVO - CJC-01**

#### **3.1.1. CJC-01 – Mesa**

- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13 mm de comprimento (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 800 mm (largura) x 800 mm (profundidade) x 25,8 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

- Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura.
  - Estrutura da mesa compostas de:
    - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 38$  mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm);
    - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm);
    - Anel central confeccionado com segmento de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 76,2$ mm (3"), com espessura de 3mm e h = 40mm.
  - Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada,  $\varnothing = 1/4$ ", comprimento 2", cabeça chata, fenda simples.
  - Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA , fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.
- Nota<sup>1</sup>:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.
  - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

### 3.1.2. CJC-01 – Cadeiras

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes de assento e encosto, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota<sup>1</sup>:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.
- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima 7,2 mm e máxima de 9,1mm. Os assentos em compensado moldado devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação.

**Nota<sup>1</sup>:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0 mm e máxima de 9,3 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.

**Nota<sup>1</sup>:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.
- Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 16mm.
- Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 18mm.

- Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota<sup>1</sup>:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

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

**3.1.3.** As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

(\*) **PANTONE COLOR FORMULA GUIDE**

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

<b>componente ou insumo</b>	<b>cor</b>	<b>referência</b>
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	cinza	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 428 C</b>
laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>
fita de bordo	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>
componentes injetados: assento e encosto	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>
componentes injetados: ponteiros e sapatas	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>
pintura das estruturas	cinza	<b>RAL<sup>(**)</sup> 7040</b>
Etiqueta de identificação do padrão dimensional	laranja	<b>PANTONE<sup>(*)</sup> 151 C</b>

### **3.2 Etiqueta de identificação do padrão dimensional**

**3.2.1.** As etiquetas de identificação do padrão dimensional deverão ser fixadas na parte posterior do encosto da cadeira, conforme projeto gráfico e aplicação.

**3.2.2.** As etiquetas, deverão ser auto adesivas em poliéster metalizado com blindagem, de 35mm x 37mm, com cantos arredondados, impressas nas cores do mobiliário em questão (laranja e branca), com fundo branco ou metalizado.

**3.2.3.** A arte com diagramação, textos e definição de cores conforme projeto gráfico, será fornecido ao vencedor pelo FNDE.

## **4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO**

### **4.1. Processo de fabricação**

**4.1.1.** Para fabricação é indispensável seguir Projeto Executivo (Anexo I), detalhamentos e especificações técnicas.

**4.1.2.** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.

**4.1.3.** Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos.

**4.1.4.** A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).

**4.1.5.** Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).

**4.1.6.** As texturas em componentes injetados, conforme detalhamento constante nos projetos, deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

**4.1.7.** As artes finais com a diagramação, textos e definição de cores das etiquetas e manuais, além de amostra referencial do padrão de textura serão fornecidas à empresa vencedora pelo FNDE.

**4.1.8.** Não podem ser utilizados componentes plásticos de fornecedores diferentes na montagem de um conjunto coletivo, mesmo que os componentes sejam aprovados.

## **4.2. Tolerâncias dimensionais**

**4.2.1.** Asseguradas às condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias no Controle de Qualidade conforme estabelecido a seguir:

- a) Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações;
- b) +/- 2 mm para partes estruturais,
- c) +/- 1 mm para furações e raios, e 1° para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;
- d) +/- 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações.

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

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

## **4.3. Identificação do fornecedor**

**4.3.1.** A etiqueta a ser fixada no mobiliário deverá ser auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos de cada cadeira, contendo:

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

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

#### **4.4. Manual de Uso e Conservação**

**4.4.1.** Os itens de mobiliário devem ser entregues com o Manual do Uso e Conservação, impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m<sup>2</sup> em um dos seguintes processos: laser color/eletrostática em cores (xerox)/off set quadricromia.

**4.4.2.** Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, observando o especificado no item **4.5.**. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: “**CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO**”.

**4.4.3.** Fornecer um manual a cada volume de uma mesa e quatro cadeiras, embalados conforme especificado no item **4.5.**

**4.4.4.** Os arquivos digitais dos manuais (arte finais) serão entregues ao vencedor de cada Grupo, pelo FNDE.

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

#### **4.5. Embalagem**

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

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

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

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

- a) Embalar cada cadeira individualmente, recobrando assento e encosto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha;
- b) Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha, ou com elementos de polietileno expandido.

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

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

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

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

**4.5.7.** Empilhar e amarrar as cadeiras quatro a quatro.

## **4.6. Garantia**

**4.6.1.** O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação.

**4.6.2.** A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega dos mobiliários ao beneficiário (contratante).

## **5. DO CONTROLE DE QUALIDADE**

**5.1.** Os produtos deste Termo de Referência estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pelo FNDE, pelos beneficiários, ou por instituição indicada por eles.

**5.2.** O controle de qualidade ocorrerá:

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

**5.2.2.** Durante as etapas de produção; e

**5.2.3.** A qualquer tempo, durante a vigência da Ata de Registro de Preços e/ou dos contratos firmados com o FNDE e/ou com os beneficiários.

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

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

**5.3.3.** Caso o fornecedor decida-se que pretende produzir os produtos com mais de uma solução, ou efetuar a produção seriada com produtos originários de diversos fabricantes, cada uma das soluções a ser fabricada deverá ser aprovada.

**5.3.4.** A critério do OCP, ensaios e avaliações poderão ser validados para as seguintes variáveis, dando ensejo a uma “economia de escala” nos procedimentos de avaliação:

- a) Assentos e encostos em plástico injetado ou em compensado moldado;
- b) Assentos e encostos plásticos de diversos fabricantes;
- c) Tampos com substrato em MDF ou em MDP.

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

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

**5.6.** O Controle de Qualidade compreenderá 2 etapas, a saber:

**5.6.1. Avaliação do protótipo – 1ª etapa.**

**5.6.1.1.** A(s) empresa(s) classificada(s) em primeiro lugar em cada grupo deverá(ão), com recursos próprios, contratar um **Organismo de Certificação de Produto – OCP** – acreditado pela CGCRE-INMETRO (Coordenação Geral de Acreditação do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia) para ABNT NBR14006/2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual, para atestar a conformidade dos produtos em relação a este Termo de Referência.

**5.6.1.1.1.** Num prazo máximo de **30 (trinta) dias, a partir da indicação do pregoeiro**, essa empresa deverá entregar ao FNDE um Relatório de Avaliação do Protótipo, contendo as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;

- b) Identificação clara e inequívoca do produto ensaiado e variações quando for o caso (conforme item 5.3.4);
- c) Identificação do fabricante;
- d) Identificação do fornecedor;
- e) Identificação do fabricante de cada componente injetado e/ou de compensado moldado que compõe a montagem;
- f) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e requisitos estipulados nos seguintes itens deste Termo de Referência:
  - 1) Item 3 – Especificações técnicas e;**
  - 2) Projeto Executivo (Anexo I).**
- g) Fotos do produto avaliado;
- h) Parecer conclusivo sobre a avaliação;
- i) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável.

**5.6.1.2.** Caso algum protótipo não seja aprovado no decorrer da avaliação, a empresa poderá fazer as devidas correções e submetê-las a novas análises, desde que dentro do prazo estipulado para entrega do Relatório de Avaliação do Protótipo ao FNDE, conforme item 5.6.1.1.1 deste Caderno.

**5.6.1.3.** Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação do Protótipo, caso a empresa vencedora não tenha todos os protótipos aprovados, por motivos justificados, o FNDE poderá conceder prazo adicional máximo de 10 (dez) dias ou, caso não seja acatada a justificativa, o segundo colocado do item será convocado, e assim sucessivamente.

**5.6.1.4.** Deverão ser submetidos à apreciação do Organismo de Certificação de Produto tantos protótipos quantas forem às montagens que o fornecedor pretende utilizar em sua produção. Isto se aplica às variações indicadas em 5.3.4 e também ao caso de serem utilizados componentes originários de diversos fabricantes.

**5.6.1.5.** A aprovação dos componentes injetados e produzidos em compensado moldado, em relação à conformidade *de forma e de design*, ficará a cargo da Comissão Técnica de Mobiliário. Para tanto, deverão ser submetidas, no mínimo, seis peças de cada componente nas cores correspondentes a cada aplicação. A Comissão Técnica emitirá os respectivos “**Relatórios de aprovação de componente**” e enviará as amostras de componentes aprovados aos OCPs e laboratórios.

## 5.6.2. Análise da produção – 2ª etapa

5.6.2.1. A(s) empresa(s) vencedora(s) dos Grupos deverá(ão) comprovar a conformidade dos produtos contratados, pela seguinte forma:

**Tabela 1 – Critério para execução da análise da produção**

<b>Fase</b>	<b>Período</b>	<b>Execução</b>
No início da produção (1ª análise)	Após a primeira contratação, no primeiro mês de produção	- Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP; - Realização da 1ª análise de cada item/produto contratado. - Visita técnica por avaliador FNDE.
No decorrer da produção (2ª análise)	Quinto mês de produção	- Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP; - Realização da 2ª análise de cada item/produto contratado. - Visita técnica por avaliador FNDE.
No decorrer da produção (3ª análise)	Nono mês de produção	- Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP; - Realização da 3ª análise de cada item/produto contratado. - Visita técnica por avaliador FNDE.

5.6.2.1.1 Num prazo máximo de **60 (sessenta) dias**, após o início da produção do lote contratado, de acordo com a tabela 1, a empresa deverá entregar ao FNDE um Relatório de Avaliação do Produto, contendo as seguintes informações:

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação clara e inequívoca do produto ensaiado;
- c) Identificação do fabricante;
- d) Identificação do fornecedor;
- e) Identificação do fabricante de cada componente injetado e/ou de compensado moldado que compõe a montagem;
- f) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e requisitos estipulados nos seguintes itens deste Termo de Referência:

**Item 3 – Especificações técnicas;**

**Item 3 - Conformidade das cores;**

**Item 4.1. - Fabricação;**

**Item 4.3. – Identificação do Fornecedor;**

**Item 4.4 – Manual de Uso e conservação;**

**Item 4.5 – Embalagem e**

**Projeto Executivo (Anexo I).**

- g) Fotos do produto avaliado;
- h) Parecer conclusivo sobre a avaliação;
- i) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável.
- j) Declaração com informação que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, no caso de fornecimento de cadeira com assento e encosto fabricados em compensado moldado, conforme modelo

**Anexo II.**

**5.6.2.2.** O “**Relatório de Conformidade do Produto**”, emitido pelo **OCP**, deverá ser encaminhado pela licitante vencedora ao FNDE, sendo também enviadas cópias para o Contratante (município/estado etc.) que demandou aquele item/produto.

**5.6.2.3.** Havendo reprovação, o lote não deve ser liberado para comercialização, devendo o fabricante/fornecedor em conjunto com o OCP definirem procedimentos a serem adotados para correção dos problemas identificados, bem como para destinação ambientalmente compromissada dos materiais que não possam ser reinseridos na produção. Cabe, ainda, ao OCP ou a seus prepostos acompanhar e documentar o processo, informando ao FNDE a(s) solução(ões) adotada(s).

**5.6.2.4.** Quando um lote apresentar não conformidade, o OCP deverá tomar as seguintes providências:

1. Informar imediatamente ao FNDE, com envio da(s) cópia(s) dos laudo(s) técnico(s);
2. Acompanhar a correção realizada pelo fabricante quanto às não conformidades apresentadas na análise, em todo o lote da amostra avaliada;
3. Recorrer à Comissão Técnica do Mobiliário para decisão sobre a solução a ser adotada quanto aos problemas identificados.

**5.6.2.5.** O FNDE, poderá a qualquer tempo realizar visitas técnicas nas indústrias contratadas ou nas indústrias vinculadas as empresas contratadas com vistas a aprimorar o controle de qualidade

dos produtos que constituem o objeto do presente termo de referência, poderá realizar monitoramento, durante a vigência das Atas de Registro de Preços e/ou dos contratos firmados com o FNDE e/ou com os Beneficiários, para verificação contínua do atendimento dos requisitos de qualidade exigidos, coleta de dados e informações acerca da adequação dos produtos e equipamentos disponibilizados aos Estados e Municípios, bem como eventual melhoria das especificações e modelo de compras da Autarquia.

**5.6.2.6.** A análise de produção consiste em visita às instalações da empresa, em períodos diversos, por representantes do FNDE, para aplicação de instrumentos de avaliação, solicitação de documentação que comprove o atendimento aos requisitos estabelecidos no edital de licitação e seus anexos e às normas aplicáveis ao objeto da licitação, ao longo da etapa de fabricação dos produtos;

**5.6.2.7.** Os resultados das referidas visitas constituem-se em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do Órgão Gerenciador junto às empresas responsáveis pela fabricação e distribuição dos produtos, caso sejam verificadas não-conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade, de acordo com a seguinte metodologia:

**5.6.2.7.1.** Ao serem detectadas não-conformidades pela equipe de avaliação do FNDE, estas serão classificadas nos respectivos níveis de gravidade, de acordo com tabela constante no **ENCARTE B** – do TR, que servirá de base para cálculo das sanções, conforme fórmula de cálculo, itens de avaliação e pesos correspondentes;

**5.6.2.7.2.** A cada nível de gravidade corresponde um percentual, que incidirá sobre o valor do quantitativo total registrado de cada item, para eventual aplicação de sanções;

**5.6.2.7.3.** A classificação de cada não conformidade verificada ficará a critério do avaliador e constará do formulário de avaliação que constituirá a Notificação de Não Conformidade;

**5.6.2.7.4.** Ao ser comunicado sobre a não-conformidade, o FORNECEDOR deverá apresentar, em até 5 (cinco) dias úteis, o Plano de Correção, detalhando a solução encontrada e o respectivo cronograma de execução, que deverá ser aprovado pelo FNDE;

**5.6.2.7.5.** Caso o FORNECEDOR não apresente um Plano de Correção ou deixe de cumpri-lo, a Notificação de Não Conformidade será convertida em Multa, imediatamente cobrada pelo FNDE, na qualidade de gerenciador da ata;

**5.6.2.7.6.** Caso o FORNECEDOR cumpra rigorosamente o Plano de Correção apresentado, a Notificação de Não Conformidade será suspensa;

**5.6.2.7.7.** A averiguação do cumprimento do Plano de Correção será realizada na visita subsequente pelo avaliador do FNDE;

**5.6.2.7.8.** Caso o FORNECEDOR apresente 2 (duas) ou mais não-conformidades de tipo grave, não sanadas, a ata de registro de preços da qual é detentor ficará suspensa, impedindo qualquer contratação, até que as não conformidades sejam sanadas, pelo prazo máximo de 30 (trinta) dias;

**5.6.2.7.9.** Caso seja descumprido o prazo acima, o FNDE poderá excluir o registro do fornecedor da Ata de Registro de Preços e convocar os demais fornecedores classificados, obedecida a ordem de classificação;

**5.6.2.7.10.** As multas não têm caráter indenizatório e seu pagamento não eximirá o FORNECEDOR de ser acionado judicialmente pela responsabilidade civil derivada de perdas e danos junto ao FNDE/ENTE CONTRATANTE, decorrentes das infrações cometidas.

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

**5.6.2.9.** O fornecedor deverá apresentar ao FNDE e ao OCP contratado, Declaração de Concordância quanto ao fornecimento ao FNDE pelo OCP e pelos Laboratórios de Ensaios contratados, de informações relacionadas às análises de amostras, aos laudos laboratoriais e resultados de avaliações de qualidade na produção, durante todo o processo.