



**CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
POLTRONA INDIVIDUAL ESTOFADA**

Controle de Revisão

Data	Versão	Descrição	Autor

SUMÁRIO

1. DAS DEFINIÇÕES.....	2
2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES.....	2
3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....	2
3.1. Descrição.....	2
3.2. Dimensões.....	2
3.3. Características construtivas.....	2
4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO.....	3
4.1 Processo de fabricação.....	3
4.2 Identificação do fornecedor.....	3
4.3 Embalagem	3
4.4 Garantia	4
5. CONTROLE DE QUALIDADE.....	4
5.1 Avaliação da amostra.....	4
5.2 Análise da produção.....	5

1. DAS DEFINIÇÕES

A poltrona individual estofada obedece a seguinte classificação:

- Poltrona Individual Estofada
Aplicável em ambientes de amamentação, recepção ou espera nas creches.

2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados - Sofás.

3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

3.1 Descrição

Poltrona individual estofada, revestida em couro sintético, dotada de apóia-braços.

Características de estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 15164:2004 / Móveis estofados - Sofás.

3.2 Dimensões

- Profundidade útil do assento: 450mm +/- 20mm
- Largura útil do assento: 470 +/- 20mm
- Altura (h) da superfície do assento: 420 +/- 10mm
- Extensão vertical (h) do encosto: mínimo de 500mm
- Largura útil do encosto: 470 +/- 20mm
- Inclinação da superfície do assento (em relação à horizontal): entre -2° a -7°
- Ângulo do encosto (em relação ao plano do assento): 100° +/-10°
- Altura do apoio de braços (em relação ao assento): 220 +/-20mm
- Largura mínima do apoio de braços: 80mm

3.3 Características construtivas

- Estrutura confeccionada em perfis tubulares metálicos de aço carbono, com secção circular, com diâmetro mínimo de 1", e espessura de parede mínima de 1,5mm.
- Partes metálicas unidas por meio de solda.
- Pés metálicos aparentes e cromados, com ponteiras ajustáveis metálicas e partes em contato com o piso em polipropileno.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.
- Cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto.
- Laterais (braços), base (suporte do assento) e fundo (suporte do encosto) montados na configuração de prisma retangular, onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada (espessura mínima de 10mm) nos pontos de contato com o usuário, de modo que toda a superfície do móvel, exceto a inferior, seja almofadada.
- Superfície inferior da base, revestida de tecido não tecido (TNT) de gramatura mínima de 70g/m², fixado por meio de botões de pressão espaçados a cada 20cm ou velcro em todo o perímetro, que permitam sua remoção para inspeção e limpeza.

- Almofada removível do assento confeccionada em espuma de densidade D-26, com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas “velcro”, inteiramente encapada com couro sintético, dotada de uma sub-camada de TNT sob a superfície. Fecho em “zíper” no verso para remoção da capa.
- Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de densidade D-23 com mínimo de 100mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas “velcro”, inteiramente encapada com couro sintético, dotada de uma sub-camada de TNT sob a superfície. Fecho em “zíper” no verso para remoção da capa.
- Couro sintético para os revestimentos, texturizado, atóxico, laminado internamente com tecido de poliéster, com gramatura acima de 500g/m² e espessura mínima de 0,8mm, de odor neutro, na cor PRETA.

4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

4.1.1. Para fabricação é indispensável atender aos requisitos das especificações técnicas, bem como os requisitos da norma ABNT NBR 15164:2004 / Móveis estofados - Sofás.

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

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

4.1.4. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro das uniões.

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

4.1.6. Todas as terminações tubulares deverão possuir elementos de fechamento.

4.2. Identificação do fornecedor

4.2.1. A poltrona deverá ser identificada com etiqueta(s) em tecido, costurada(s) ao TNT da base, contendo no mínimo as seguintes informações impressa(s) ou bordada(s) de forma permanente:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Instruções para limpeza e conservação do produto;
- Data da fabricação (mês/ano) e;
- Garantia de 24 meses após a data da entrega.

4.3 Embalagem

4.3.1. Embalar a poltrona com plástico bolha. Envolver os assentos e encostos com plástico bolha ou sacos plásticos resistentes individualmente.

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

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

4.3.4. Não deverão ser utilizados filmes plásticos para embalagem de qualquer parte dos produtos;

4.3.5. 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.

4.4. Garantia

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

4.4.2. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega dos produtos ao interessado (contratante).

5. CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Termo de Referência estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pelo FNDE, pelos interessados, 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 interessados.

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 pode ser quebrada nos processos de avaliação de conformidade.

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

5.5. Em qualquer etapa do Controle de Qualidade, a critério do 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 da amostra - 1ª etapa

5.6.1.1. A(s) empresa(s) classificada(s) em primeiro lugar em cada grupo/item 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 o escopo da ABNT NBR 15164 Móveis estofados - Sofás. O OCP deverá 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, **uma amostra da poltrona e o Relatório de Avaliação da Amostra**, 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) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e requisitos estipulados em:

3.1 Descrição;

3.2 Dimensões;

3.3 Características construtivas;

4.2. Identificação do fornecedor.

- f) Fotos do produto avaliado;
- g) Parecer conclusivo sobre a avaliação;
- h) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável.

5.6.1.2. Caso alguma amostra 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 da Amostra ao FNDE, conforme item 5.6.1.1.1 deste Caderno.

5.6.1.3. Decorrido o prazo de apresentação do Relatório de Avaliação da Amostra, caso a empresa vencedora não tenha todas as amostras aprovadas, por motivos justificados pelo OCP para a realização dos ensaios, 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.

5.6.2. 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

Fase	Período	Execução
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.
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.
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.

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) Resultado da avaliação de conformidade às especificações e requisitos estipulados nos seguintes itens deste Caderno de Informações Técnicas:

3.1 Descrição;

3.2 Dimensões;

3.3 Características construtivas;

4.2. Identificação do fornecedor;

4.3. Embalagem.

- f) Fotos do produto avaliado;
- g) Parecer conclusivo sobre a avaliação;
- h) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável.

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. Os resultados das referidas visitas constituem-se em fundamento para eventual aplicação de sanções por parte do Órgão Gerenciador junto às empresas fabricantes e/ou distribuidoras dos produtos, caso sejam verificadas não conformidades decorrentes das atividades de sua responsabilidade.

5.6.2.7. A metodologia de análise e eventual aplicação de penalidades será definida pelo órgão gerenciador da ata de registro de preços, ao longo de sua vigência, sendo devidamente informada aos fornecedores.

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 OCP Declaração de Concordância quanto ao fornecimento de informações relacionadas à análise de amostras e resultados de avaliações de qualidade na produção, ao FNDE durante todo o processo.