

➤ **CONJUNTO COLETIVO**

§ Conjunto coletivo para quatro usuários (CJC-01), composto de:

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

CJC-01 – Mesa

§ Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. 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, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 800 mm (largura) x 800 mm (comprimento) x 25,8 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura.

§ Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de até 2,5 mm para espessura.

§ Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 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 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm);

- Segmento de tubo h = 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm).

§ Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.

§ Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

CJC-01 – Cadeira

§ 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 do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

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

§ Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm 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 de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente.

§ 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 com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.

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

§ Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm.

§ Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm.

§ Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm.

§ Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE - FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

➤ **CONJUNTO PARA PROFESSOR (CJP-01)** composto de:

- 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço.
- 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço.

CJP-01 – Mesa

§ Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 650 mm (largura) x 1200 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura.

§ Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250 mm (altura) x 1119 mm (comprimento) x 18 mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura.

§ Topos do tampo e do painel frontal encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado na cor CINZA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura.

§ Estrutura composta de:

- montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm).
- travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm).
- pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).
- travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm).

§ Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, $\varnothing 6,0$ mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

§ Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.

§ Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto.

§ Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8$ mm, comprimento 12 mm.

§ Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e

acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

CJP-01 – Cadeira

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

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

§ Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. 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 de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.

§ 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 CINZA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.

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

§ Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm.

§ Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 m.

§ Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm.

§ Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDEFNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

➤ **CONJUNTO ALUNO - CJA- 01**

§ Conjunto para aluno (CJA-01) composto de:

- 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço.
- 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço.

CJA-01 – Mesa

§ Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura.

§ Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor LARANJA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura.

§ Estrutura composta de:

- montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);
- travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm);
- pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5 mm).

§ 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 ou oval, fenda Phillips.

§ Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm.

§ 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 gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

CJA-01 Cadeira

§ 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 do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

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

§ Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm 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 de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior o nome ou logomarca do fabricante do componente.

§ 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 com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.

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

§ Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12 mm.

§ Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8mm, comprimento 19 mm.

§ Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm.

§ Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE - FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

§ 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.

Etiqueta – Identificação do Padrão Dimensional

§ Os conjuntos aluno (CJA-01, CJA-03, CJA-04, CJA-06) e as cadeiras dos demais conjuntos (CJC-00, CJC-01, M2C-01, M2C-03, M2C-04 e M2C-06), devem receber etiquetas de identificação do padrão dimensional. Nas mesas dos conjunto aluno as etiquetas devem ser fixadas em sua estrutura, na lateral direita, face externa. Nas cadeiras as etiquetas devem ser fixadas na parte posterior do encosto da cadeira (ver projeto gráfico e aplicação).

§ Etiquetas de 35 mm x 37 mm, auto adesivas em poliéster metalizado com blindagem, cantos arredondados, impressas nas cores do mobiliário em questão (branco, laranja, amarelo, vermelho ou azul), com fundo branco (ver projeto gráfico).

Fabricação

§ Para fabricação dos itens 1 a 16, é indispensável seguir os respectivos projetos executivos, detalhamentos e especificações técnicas.

§ 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 das uniões.

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

§ As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).

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

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

Obs.1: As cores dos materiais deverão respeitar as “referências de cores” a serem definidas com base nos catálogos PANTONE e RAL.

Obs.2: 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 às empresas vencedoras pelo FNDE.

Identificação do Fornecedor

§ Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo:

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

§ Nos itens CJP-01, MA-01, M2C-06 e M2B-06 deverá ser incluído o Símbolo Internacional de Acesso, acompanhado da frase: **“ESTE MÓVEL É ACESSÍVEL”**.

Manual de Uso e Conservação

§ Todos 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/m² em um dos seguintes processos: lasercolor/ eletrostática em cores (xerox)/ offset quadricromia.

§ Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres:

- “CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”.

Para os conjuntos aluno CJA-01, CJA-03, CJA-04 e CJA-06, fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras.

- Para a mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas MA-01, fornecer um manual para cada mesa.
- Para o conjunto para professor (CJP-01); conjuntos coletivos (CJC-00 E CJC-01); conjuntos de uso múltiplo (M2C-01, M2C-03, M2C-04 e M2C-06) e conjuntos para refeitório (M2B-01, M2B-03, M2B-04 e M2B-06), fornecer um manual para cada conjunto.

Embalagem

Mesas

§ 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;

§ Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha;

Cadeiras

§ Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado ou plástico bolha;

§ Enrolar os pés com fita tipo crepe sem goma ou plástico bolha;

Bancos

§ 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;

§ Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha.

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.

Recomendações gerais

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

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

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

Recomendações específicas

§ Para os conjuntos aluno CJA-01, CJA-03, CJA-04 e CJA-06, empilhar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume.

§ Para o conjunto do professor CJP-01, embalar a mesa e a cadeira individualmente.

§ Para a mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas MA-01, embalar individualmente.

§ Para os conjuntos coletivos CJC-00 E CJC-01, empilhar e amarrar as cadeiras quatro a quatro. Cada mesa deve ser embalada individualmente e distribuída com quatro cadeiras do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único conjunto. Cada volume deve ser rotulado individualmente.

§ Para os conjuntos de uso múltiplo M2C-01, M2C-03, M2C-04, M2C-06, empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Cada mesa deve ser embalada individualmente e distribuída com duas cadeiras do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único conjunto. Cada volume deve ser rotulado individualmente.

§ Para os conjuntos de refeitório M2B-01, M2B-03, M2B-04, M2B-06, empilhar e amarrar os bancos dois a dois. Cada mesa deve ser embalada individualmente e distribuída com dois bancos do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único conjunto. Cada volume deve ser rotulado individualmente.

Tolerâncias

Asseguradas as funcionalidades dos móveis e de seus componentes, serão admitidas tolerâncias no Controle de Qualidade conforme estabelecido a seguir:

§ tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e especificações;

§ +/- 2 mm para partes estruturais,

§ +/- 1 mm para furações e raios, e 1º para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos indicadas e especificações;

§ +/- 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos e especificações.

Garantia

§ Mínimo de 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário.

➤ **BERÇO COM COLCHÃO**

Descrição

§ Berço infantil, não dobrável, ajustável e com rodízios, em conformidade com a NBR 15860-1:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e NBR 15860-2:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.

§ Colchão Infantil em espuma de poliuretano flexível, em conformidade com a NBR 13579-1:2006 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano - Parte 1: Bloco de espuma e NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.

Constituintes - Berço

Dimensões

§ Comprimento total incluindo cabeceiras: 1355 mm (+ou- 20mm)

§ Largura total incluindo grades: 670 mm (+ou- 20mm)

§ Altura das cabeceiras: 1000mm (+ou- 20mm)

§ Extensão vertical das cabeceiras: 890 (+ou- 20mm)

§ Extensão vertical das grades: 750 (+ou- 20mm)

§ Distância regulável da superfície do estrado à barra superior das grades: entre 180 e 480mm (faixa mínima de regulagem).

Estrutura

§ Pés em tubos de aço, secção circular entre 1 1/4" e 2", em chapa 14 (1,9mm);

§ Quadro em tubos de aço, secção retangular com dimensões de 40x20 ou 40x40mm, em chapa 16 (1,5mm).

§ Estrado em chapa inteiriça de madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA, topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm de PVC (cloreto polivinila) na mesma cor e tonalidade do laminado . Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições.

Grades Laterais

§ Grades laterais fixas confeccionadas em chapa de madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA , topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, em PVC, na mesma cor e tonalidade do laminado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (partes 1 e 2).

§ Cabeceiras em chapas de madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em em laminado melâminico de baixa pressão-BP texturizado, na cor BRANCA , com bordas arredondadas, e topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo em PVC de 2mm.

§ Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de freio por pedal, em nylon reforçado com fibra de vidro, com rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com

capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem macia e com cores diferenciadas entre o centro(BRANCO) e a banda de rodagem(CINZA).

§ Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA (referência RAL 7040).

Constituintes - Colchão

Dimensões do colchão

§ Comprimento: 1300 mm

§ Largura: 600 mm

§ Espessura: 120 mm

§ Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, revestido em matelassê (acolchoado), costurado, com acabamento em uma das faces plastificado, conforme os requisitos das normas ABNT NBR 13579 (partes 1 e 2). O revestimento deve ser dotado de dispositivo de abertura (“zipper”) para lavagem.

§ Proteção antialérgica e antiácaro.

Obs.: O comprimento e a largura mínima do colchão a ser utilizado com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais e as extremidades não exceda 3cm.

Requisitos de Segurança

§ O berço deve atender aos requisitos de segurança estabelecidos na NBR 15860-1:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança.

Fabricação

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

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

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

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

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

Certificação

Qualificação técnica do berço

§ O berço deve ser Certificado pelo INMETRO (Portaria 269 de 21 de junho de 2011) e trazer o Selo de Identificação da Conformidade à NBR 15860 Partes 1 e 2, válido e aplicado no produto e na embalagem, e emitido por organismo de certificação de produtos (OCP), acreditado pelo INMETRO para Emissão deste Certificado de conformidade.

Qualificação técnica do colchão:

§ O colchão deve ser Certificado pelo INMETRO (Portaria 79 de 03 de fevereiro de 2011) e trazer o Selo de Identificação da Conformidade à NBR 13579 Partes 1 e 2, válido e aplicado no produto e na embalagem, e emitido por organismo de certificação de produtos (OCP), acreditado pelo INMETRO para Emissão deste Certificado de conformidade.

Identificação do berço:

§ Gravação permanente posicionada na parte inferior do berço, contendo:

- Nome do fabricante / CNPJ
- Nome do fornecedor / CNPJ;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês / ano);
- N° do contrato;
- Garantia até // (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Número e ano da norma técnica vigente (ABNT NBR 15860-1:2010 / NBR 15860-2:2010);

Identificação do colchão

§ Etiqueta confeccionada em material resistente à lavagem, costurada ao revestimento do colchão em uma das faces, com informações permanentes, contendo:

- Nome do fornecedor / CNPJ;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês / ano);
- N° do contrato;
- Garantia até // (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Nome do fabricante / CNPJ;
- Classificação do colchão;
- Tipo de espuma;
- Densidade nominal;
- Marca e modelo;
- Composição do revestimento;
- Origem do produto;
- Data de fabricação (mês e ano) e lote;
- Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto.

Manual de Instruções

§ O berço deverá vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo:

§ Orientações para uso correto contemplando as recomendações exigidas pela norma ABNT NBR 15860-1;

§ Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos;

§ Procedimentos de segurança;

§ Regulagem, manutenção e limpeza;

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

§ Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal;

§ Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:

"ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO";

"NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRA- DA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE".

"NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO, CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC".

"NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".

§ O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:

"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".

Embalagem

§ Caixa de papelão, plástico bolha e sacos plásticos transparentes, de gramatura adequada às características dos produtos, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.

§ Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do berço e do colchão, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito:

"ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS".

Rotulagem da embalagem

§ Devem constar do lado externo da embalagem do berço e do colchão, rótulos de fácil leitura

§ com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

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

Garantia

§ 01 (um) ano contra defeitos de fabricação para o berço e o colchão.

Normas técnicas de referência

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

§ ABNT NBR 15860-2:2010 - Móveis - Berços e berços dobrá- veis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.

§ ABNT NBR 13579-1:2006 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano - Parte 1: Bloco de espuma.

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

➤ **MA-02 MESA ACESSÍVEL**

- Eliminação do porta livros para redução da altura do tampo de 820 mm para 760 mm
- Altura livre sob o tampo = 730 mm do piso
- Indicação de acessibilidade– com aplicação do Símbolo Internacional de Acessibilidade (SIA) – aplicação nas estruturas das mesas cessíveis.

Etiqueta de identificação do fornecedor:

- incluir a seguinte frase “Este móvel é acessível”, acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) .
- Representação gráfica do SIA em conformidade com a ABNT NBR 9050:2015 -Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. Outras informações no anexo.