



CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
BALANÇO VAI E VEM PEQUENO

Controle de Revisão

Data	Versão	Descrição	Autor

SUMÁRIO

1. DAS DEFINIÇÕES	2
2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	2
3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	2
4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO	3
5. DO CONTROLE DE QUALIDADE	5
5.5.1. Avaliação de amostras	5
5.5.2. Análise da produção	7

1. DAS DEFINIÇÕES

- Balanço Vai e Vem Pequeno – para crianças a partir de 3 anos.

2. DAS NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- ABNT – NBR 16071-2:2012 – Versão Corrigida:2012 – Playground – Requisitos de Segurança;
- ABNT – NBR 14350-1:1999 –Versão Corrigida:2011 – Segurança de brinquedos de playground – Parte 1 Requisitos e métodos de ensaio;
- ABNT – NBR 14350-2:1999 – Segurança de brinquedos de playground – Parte 2 Diretrizes para elaboração de contrato para aquisição/fornecimento de equipamento de playgrounds;
- E demais normas vigentes na data do edital.

3. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

- Estrutura principal em aço carbono de 2,0” x 2,00mm;
- Estrutura secundária em aço de 1,5”x 2,00mm;
- Correntes de sustentação dos assentos em aço galvanizado de espessura 5,00mm;
- Sistema de articulação com parafusos de aço com diâmetro de ½”, com movimentação sobre rolamentos de esfera blindados acondicionados em bucha metálica que permita substituição;
- Parafusos de fixação a base do tipo Parabolt em aço galvanizado, medindo ¾” x 3” (acompanha o brinquedo);
- Prancha em madeira de reflorestamento com espessura de 2” plainada e com cantos arredondados para quatro crianças, com manoplas para mãos revestidas por capa emborrachada, e com apoio para os pés;
- Equipamento deve possuir flange com 4(quatro) furos em cada pé de sustentação para permitir a fixação do equipamento através de parafusos sob base de concreto;
- Todo o equipamento deve ser montado/soldado através de processo MIG/TIG, proporcionando acabamento livre de arestas e rebarbas;
- O equipamento deve receber tratamento de superfície metálica através do processo de

fosfatização;

- Peças em madeira devem receber fundo primer para madeira e duas demãos de tinta esmalte sintético seco a sombra;
 - A pintura deve ser eletrostática a pó, em tinta poliéster;
 - Prancha pintada em esmalte sintético;
 - Peças multicoloridas;
 - Todos os tubos utilizados na fabricação do equipamento devem ter seu topo fechados com tampa metálica soldada, sendo proibido o uso de ponteiros plásticos para este acabamento.
-
- **DIMENSÕES**
 - ✓ Largura entre os pés da estrutura: 1,00m
 - ✓ Altura: 1,20m
 - ✓ Comprimento: 2,00m

4. DAS CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1. Processo de fabricação

4.1.1. Os produtos devem estar isento de rebarbas e arestas pontiagudas que ofereçam perigo.

4.2. Tolerâncias dimensionais

4.2.1. Será admitida a tolerância de +/- 5% de todas as medidas dos produtos.

4.3. Identificação do fornecedor

4.3.1. A etiqueta a ser fixada nos produtos deverá ser autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80 mm x 40 mm, a ser fixada em local visível, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço/ telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);

- Código do Produto;
- Garantia de 12 meses após a data da entrega.

4.4. Manual de Uso e Conservação

4.4.1. Os produtos 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: 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 envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: **“CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”**.

4.5 Embalagem

4.5.1. Os produtos devem ser embalados em papelão duplex, plástico bolha, ou qualquer outro material que garanta integridade ao equipamento durante toda a etapa de transporte e entrega.

4.5.2. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto, bem como filmes plásticos para embalagem de qualquer parte dos produtos.

4.5.3. Na rotulação 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.

4.6. Garantia

4.6.1. O FORNECEDOR deverá oferecer garantia de, no mínimo, 12 meses a partir da data da entrega dos produtos, contra defeitos de fabricação.

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

5. DO CONTROLE DE QUALIDADE

5.1. Os produtos deste Caderno 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. Os demais itens, classificados como playground, deverão apresentar Relatório de Conformidade com a Norma ABNT – NBR 16071-2:2012 versão corrigida: 2012 ou, provisoriamente, na sua indisponibilidade, a Norma ABNT – NBR 14350-1/1999 – versão corrigida: 2011 e, ainda, com as especificações deste Caderno no que lhe for complementar (conforme tabela 1).

5.4. Nos casos de não conformidades, os procedimentos para a aplicação de penalidades e cálculos de multas serão definidos a critério da administração, de acordo com a gravidade e reincidências, sem prejuízo das demais cominações legais.

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

5.5.1. Avaliação das amostras - 1ª etapa

5.5.1.1. A(s) empresa(s) classificada(s) em primeiro lugar em cada item deverá(ão), com recursos próprios, contratar um Organismo de Certificação de Produtos – OCP – acreditado pela CGCRE-INMETRO (Coordenação Geral de Acreditação do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia), para atestar a conformidade dos produtos em relação a este Caderno.

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

- a) Identificação do OCP responsável pela análise;
- b) Identificação do laboratório responsável pelos testes/ensaios;
- c) Identificação clara e inequívoca do produto ensaiado;

- d) Identificação do fabricante;
- e) Identificação do fornecedor;
- f) Identificação do modelo;
- g) Fotos do produto avaliado;
- h) Resultado da avaliação de conformidade com as especificações técnicas deste Caderno de Informações Técnicas;
- i) Informações de data, nome e assinatura do técnico responsável.

5.5.1.3. As análises necessárias para verificação de conformidade devem ser feitos conforme características de cada produto, observando a tabela 1.

Tabela 1 – Tipos de testes/ensaios a serem realizados

PRODUTO	TIPOS DE TESTES/ENSAIOS
Playground	<p>Propriedades Gerais</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionais: Largura, Altura/Comprimento, Profundidade, Diâmetro, Espessura. <p>Propriedades Químicas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de Material (aço carbono, aço galvanizado, etafon, nylon e demais materiais estabelecidos nas especificações técnicas); - Presença de Aditivos anti-UV e antiestático. <p>Conformidade com:</p> <ul style="list-style-type: none"> • As especificações técnicas deste Caderno para todos os itens; • Para playgrounds, atendimento aos requisitos da ABNT NBR 16071-2:2012 – Versão corrigida: 2012; • ABNT NBR 16071-4:2012 – Versão corrigida: 2012, ou provisoriamente, na sua indisponibilidade, os da ABNT NBR 14350-1:1999.

5.5.1.4. O OCP ficará responsável por definir os Planos de Ensaios considerando as especificações técnicas, os regulamentos e normas vigentes.

5.5.1.5. As amostras apresentadas poderão ser desmontadas e ter suas partes cortadas no momento da avaliação.

5.5.1.6. Caso alguma amostra não seja aprovada no decorrer dessa 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.

5.5.1.7. 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.

5.5.1.8. A critério do FNDE, poderá ser realizada visita técnica para inspeção das instalações da fábrica/fornecedor antes mesmo da homologação do pregão.

5.5.2. - Análise da produção - 2ª etapa

5.5.2.1. A empresa vencedora do item deverá apresentar ao FNDE os Relatórios de Conformidade do Produto, emitidos por OCP **nos mesmos padrões** descritos para a primeira etapa, conforme item **5.5.1**, de acordo com a tabela abaixo:

Tabela 2 – Cronograma para execução das análises de produção

Fase	Período	Execução
Início da Produção (1ª análise)	Primeiro mês de produção	<ul style="list-style-type: none">• Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP;• Realização da 1ª análise e entrega do Relatório para cada item analisado.
Decorrer da produção (2ª análise)	Quinto mês de produção	<ul style="list-style-type: none">• Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP;• Realização da 2ª análise e entrega do Relatório para cada item analisado.
Decorrer da produção (3ª análise)	Nono mês de produção	<ul style="list-style-type: none">• Lacração do lote e coleta de amostras pelo OCP;• Realização da 3ª análise e entrega do Relatório para cada item analisado.

5.5.2.2. Os custos das análises, nessa etapa, serão de responsabilidade do FORNECEDOR.

5.5.2.3. O Relatório de Conformidade do Produto, emitido pelo OCP, deverá ser encaminhado pelo FORNECEDOR ao FNDE, sendo também enviadas cópias para o Contratante (município/estado etc.) que demandou aquele item.

5.5.2.4. Havendo reprovação, o lote recolhido não deverá ser liberado para comercialização, devendo o OCP emitir um relatório contendo os 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).

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

- a) Informar imediatamente ao FNDE, com envio de relatório;
- b) Acompanhar a correção realizada pelo fabricante quanto às não conformidades apresentadas na análise, em todo o lote da amostra avaliada.

5.5.2.6. O FORNECEDOR deverá apresentar ao OCP uma Declaração de Concordância para fornecer informações ao FNDE relacionadas às análises de amostras e aos resultados de avaliações de qualidade na produção, durante todo o processo.

5.5.2.7. O FNDE, com vistas a aprimorar o controle de qualidade dos produtos que constituem o objeto do presente Termo de Referência, poderá realizar visitas técnicas, a qualquer tempo, durante a vigência das Atas de Registro de Preços e/ou dos Contratos firmados, para verificação do atendimento dos requisitos de qualidade exigidos, bem como coletar dados e informações acerca da adequação dos produtos disponibilizados a Estados, Distrito Federal e Municípios, com vistas a subsidiar melhorias das especificações e do modelo de compras da Autarquia.

5.5.2.8. As visitas técnicas são de responsabilidade do FNDE e poderão ser realizadas a qualquer momento, de acordo com a conveniência e necessidade. Nesses casos o fornecedor será notificado previamente.

5.5.2.9. 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.

5.5.2.10. 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.