

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

CADEIRA ALTA DE ALIMENTAÇÃO

***Para uso em unidades escolares para alimentação de crianças de 6 meses e até 23 kg.**

1. DESCRIÇÃO

- 1.1. A cadeira alta deve ser composta por encosto/assento reclináveis;
- 1.2. Estofamento com revestimento resistente em PVC, com prevalência da cor branca ou cinza;
- 1.3. Braços ou outro meio de proteção lateral;
- 1.4. Bandeja regulável, removível ou articulada, com travas facilmente acionáveis e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos. Em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA;
- 1.5. Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removíveis ou articulável;
- 1.6. Deve ser dobrável;
- 1.7. A sua estrutura deve ser em aço carbono, sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas;
- 1.8. Deve possuir retentor entrepernas (fixo);
- 1.9. Tiras subabdominais e tiras de ombro, largura mínima de 25mm, com 5 pontos e regulagem de altura dos ombros.
 - 1.9.1. As tiras dos ombros deverão partir da parte superior do encosto da cadeira, não sendo permitido que esta parta do assento em nenhuma hipótese.
 - 1.9.2. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra queda e assegurar a estabilidade da criança.
- 1.10. Estofamento/revestimento removível para possibilitar a higienização;
- 1.11. A cadeira deve possuir número de registro e Certificado do INMETRO.

2. CONSTITUINTES

2.1. Material, revestimento e acabamento

2.1.1. As partes da cadeira que são pintadas, envernizadas, laqueadas ou revestidas, não podem expor a criança ao contato com elementos tóxicos conforme estabelecido na norma ABNT NM 300-3. Também devem ser seguidos os demais itens pertinentes dessa norma com relação aos materiais e superfícies das partes acessíveis.

2.2. Estrutura da cadeira alta e demais partes metálicas

2.2.1. Confeccionados em aço carbono laminado a frio.

2.2.2. As partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros.

2.2.3. A pintura em toda a extensão deve ser lisa, homogênea e com cobertura total da superfície.

2.2.4. A cor poderá ser cor branca – referência RAL (**) 9003 ou cinza – referência RAL (**) 870-3.

2.2.5. Devem-se prever furos internos nas estruturas para drenagem do líquido de tratamento.

2.2.6. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento foi de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.;

2.2.7. Os corpos-de-prova para os ensaios de corrosão devem ser representativos das porções dos componentes metálicos mais suscetíveis de corrosão, tais como as regiões onde ocorreu dobramento, usinagem ou solda.

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

2.3 Assento e do encosto

2.3.1. A estrutura do assento e do encosto devem ser em madeira compensada ou resina de material plástico reforçado e termoformado conferindo a rigidez necessária.

2.3.2. O derivado de madeira utilizado na fabricação deve ser de madeira de procedência legal. Deverá ser isenta de rachadura, deterioração por fungos e/ou insetos xilófagos.

2.3.3. O encosto e o assento devem possuir estofamento acolchoado com bordas arredondadas, uniformes em qualquer ponto do produto. O revestimento deve ser em laminado plástico, impermeável e de fácil limpeza, com prevalência da cor branca – referência PANTONE (*) 000C WHITE ou cinza – referência PANTONE (*) 180403 TCX;

2.3.4. O encosto deve possuir abas laterais.

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED.

3. FABRICAÇÃO

3.1. Parafusos de conexão para fixação direta, por exemplo, parafusos autoatarraxantes, não podem ser utilizados para a montagem de qualquer componente projetado para ser removido ou afrouxado ao desmontar a cadeira alta, com a finalidade de transporte ou armazenagem.

3.2. Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas, porcas e molas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.

3.3. Peças fabricadas em polímeros não devem apresentar deformações de moldagem em sua superfície, rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

3.4. As soldas necessárias devem ser em todo o perímetro utilizando o processo tipo MIG.

3.5. As soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas não devendo apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

3.6. Devem-se eliminar rebarbas, respingos e irregularidades de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos (armadilhas que podem provocar retenção de

dedos, mãos, membros ou cabeça).

3.7. As peças utilizadas não devem apresentar falhas no acabamento como: afrouxamento, farpas, rebarbas e partes cortantes.

3.8. Todas as partes ou componentes do equipamento devem possuir uma espessura adequada para não causar deformações durante a utilização.

3.9. Para a fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.

3.10. Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da NBR 300-3.

3.11. Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme ABNT NBR NM 300-1.

3.12. A borda frontal superior do assento deve ter um raio de no mínimo 5 mm.

3. REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1. Dimensões

4.1.1. Devem ser seguidas todas as recomendações das Normas ABNT NBR 15991-1:2011 e 15991-2:2011.

4.2. Gerais

4.2.1. Altura.....mínimo de 100 cm até 120 cm

4.2.2. Larguramínimo de 55 cm até 75 cm

4.2.3. Profundidade total com base montadamínimo de 65 cm até 90 cm

4.3. Dispositivos de Regulagens

4.3.1. Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

4.3.2. O encosto e assento deverão ser reclináveis no mínimo em 3 posições, a bandeja e o apoio pés deverão ser reguláveis no mínimo em 2 posições.

5. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1. O Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, contendo número do registro ativo do objeto, deve ser aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével, não violável e em local visível, em conformidade com a Portaria INMETRO nº 168, de 13 de abril de 2021, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria.

Obs.: As amostras devem possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”, fixados nos locais definidos.

6. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

6.1. Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo:

- 6.1.1. Nome do fornecedor/CNPJ;
- 6.1.2. Nome do fabricante/CNPJ;
- 6.1.3. Logomarca do fabricante;
- 6.1.4. Endereço / telefone do fabricante e fornecedor;
- 6.1.5. Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;
- 6.1.6. Data de fabricação (mês/ano);
- 6.1.7. Nº do contrato;
- 6.1.8. Garantia até __/__/__(24 meses após a data da Nota Fiscal de entrega);

- A marcação/etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres:
 - “Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto”.
 - “Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança”.

7. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- 7.1. A cadeira deverá vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 168, de 13 de abril de 2021.
- 7.2. Deve ainda constar no manual no mínimo as seguintes informações:
 - 7.2.1. Instruções de utilização e regulagem;
 - 7.2.2. Procedimentos de conservação e limpeza;
 - 7.2.3. Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;
 - 7.2.4. Relação de oficinas de assistência técnica autorizada;

8. GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

- 8.1. No ato de entrega dos bens, o Contratado deverá apresentar o Termo de Garantia, por meio de que oferecerá garantia mínima de 2 (dois) anos contra quaisquer defeitos de fabricação e montagem/instalação, a partir do recebimento definitivo.
- 8.2. Na vigência da garantia, o contratado deverá oferecer assistência técnica permanente, prestada por equipe especializada, sem ônus adicionais para a contratante.
- 8.3. O contratado deverá apresentar, a cada procedimento de assistência técnica, relatório de visita contendo a data do recebimento da solicitação, a identificação do defeito constatado e as providências tomadas ou a serem adotadas, informando o prazo necessário para concluir a assistência.
- 8.4. A execução dos serviços de assistência técnica poderá ser efetuada por terceiro qualificado como assistência técnica autorizada do fabricante.
- 8.5. A assistência técnica deverá ser prestada pela própria fabricante ou por terceiro qualificado como assistência técnica do fabricante, em sua sede ou filiais ou nos locais das entregas dos produtos, sem quaisquer ônus de montagem, desmontagem e transporte para o Contratante.

9. CONTROLE DE QUALIDADE

- 9.1. Em qualquer tempo durante a vigência da Ata de Registro de Preços ou Contratação a empresa poderá ser convocada a entregar 3 (três) amostras para análise da conformidade conforme requisitos técnicos da presente especificação técnica e

conforme previsão de Edital.

9.2. Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

9.3. Constatado eventual desacordo, total ou parcial, entre itens/lotos, a licitante e os seus responsáveis deverão substituí-los no prazo de 5 dias e ficarão sujeitos, além de multas previstas no Edital, às penalidades da lei, podendo inclusive responder criminalmente pelo fato constatado.

10. EMBALAGEM

10.1. Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.

10.2. Não serão recebidos produtos com embalagens violadas/remendadas.

10.3. Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm):

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

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

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

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

11. ROTULAGEM DA EMBALAGEM

11.1. A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:

11.2. Nome do fabricante / CNPJ;

11.3. Nome do fornecedor / CNPJ;

11.4. Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;

11.5. Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor;

11.6. Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem;

11.7. Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de ler as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso;

11.8. Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade").

Obs.1: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

Obs.2: As Amostras das cadeiras devem ser entregues embaladas e rotuladas como especificado, e acompanhada do "Manual de Instruções".

12. TRANSPORTE

12.1. Manipular cuidadosamente.

12.2. Proteger contra intempéries.

13.DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA/AMOSTRAS

13.1. O licitante melhor classificado deverá entregar na conformidade do Edital:

13.1.1. 1 (uma) amostra da cadeira alta de alimentação para análise visual da comissão de licitação.

13.1.2. 3 (três) amostras para análise da conformidade por laboratório a ser indicado por esta Administração.

13.2. Catálogo técnico do produto.

13.3. Após a análise da conformidade a licitante deverá encaminhar toda a documentação técnica referente às análises com a conclusão do laboratório para fins de verificação de atendimento a todos os requisitos de normas exigidas para o produto, certificações e legislações aplicáveis, como seguem item 14, 15 e 16.

14. CERTIFICADOS

14.1. Certificado de conformidade / Declaração de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP;

14.2. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR 17088), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841.

Obs. 1: O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio.

Obs. 2: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação da Obs. 1 deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos do produto por inteiro e legíveis; identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

Obs. 4: Não serão aceitos laudos datados com mais de 2 (dois) anos, contados da data da sua emissão. Contudo, poderão ser aceitos laudos com prazo superior ao exigido, desde que o produto se mantenha com as mesmas características do objeto ensaiado.

Obs. 5: Deverão ser enviadas cópias legíveis, autenticadas e coloridas.

15.LEGISLAÇÃO

15.1. Portaria INMETRO / ME - número 168 - de 13 de abril de 2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para

Cadeiras de Alimentação Para Crianças.

16. NORMAS

- 16.1. ABNT NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança.
- 16.2. ABNT NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.
- 16.3. ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - Tintas e vernizes – Avaliação do grau de degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes de aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.
- 16.4. ABNT NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 – Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.
- 16.5. ABNT NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 – Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.
- 16.6. ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- 16.7. ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio.

Obs.: 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.

17. IMAGENS ILUSTRATIVAS

As imagens, abaixo, são ilustrativas, devendo o produto corresponder à objetos comumente encontrados no mercado e/ou de marca própria do licitante, de modo que podem ser avaliados produtos que possuam motivos infantis como estampa desde que prevaleçam as cores principais relatadas no presente termo de referência, bem como as exigências trazidas nas especificações técnicas:



18. OBSERVAÇÕES A RESPEITO DOS REQUISITOS DE ANÁLISE VISUAL E DE CONFORMIDADE DO PRODUTO:

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
1. DESCRIÇÃO				
1.1. Possui encosto/assento reclináveis.				
1.2. Possui estofamento com revestimento resistente em PVC, com prevalência da cor branca ou cinza.				
1.3. Possui braços ou outro meio de proteção lateral.				
1.4. Bandeja regulável, removível ou articulada, com travas facilmente acionáveis e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos. Em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA;				
1.5. Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removíveis ou articulável;				
1.6. É dobrável?				
1.7. A sua estrutura deve ser em aço carbono, sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas;				
1.8. Deve possuir retentor entrepernas (fixo)				

1.9 Tiras subabdominais e tiras de ombro, largura mínima de 25mm, com 5 pontos e regulagem de altura dos ombros.				
1.9.1. As tiras dos ombros deverão partir da parte superior do encosto da cadeira, não sendo permitido que esta parta do assento em nenhuma hipótese.				
1.9.2. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra queda e assegurar a estabilidade da criança.				
1.10. Estofamento/revestimento removível para possibilitar a higienização				
1.11. Possui número de registro e Certificado do INMETRO				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
2. CONSTITUINTES				

2.1.1. As partes da cadeira que são pintadas, envernizadas, laqueadas ou revestidas, não expõem a criança ao contato com elementos tóxicos, conforme estabelecido na norma ABNT NM 300-3. Também devem ser seguidos os demais itens pertinentes dessa norma com relação aos materiais e superfícies das partes acessíveis.				
2.2.1. Confeccionados em aço carbono laminado a frio.				
2.2.2. As partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros.				
2.2.3. A pintura em toda a extensão deve ser lisa, homogênea e com cobertura total da superfície.				
2.2.4. A cor poderá ser cor branca – referência RAL (**) 9003 ou cinza – referência RAL (**) 870-3.				
2.2.5. Devem-se prever furos internos nas estruturas para drenagem do líquido de tratamento.				
2.2.6. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento foi de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.;				

2.2.7. Os corpos-de-prova para os ensaios de corrosão devem ser representativos das porções dos componentes metálicos mais suscetíveis de corrosão, tais como as regiões onde ocorreu dobramento, usinagem ou solda.				
(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK				
2.3.1. A estrutura do assento e do encosto devem ser em madeira compensada ou resina de material plástico reforçado e termoformado conferindo a rigidez necessária.				
2.3.2. O derivado de madeira utilizado na fabricação deve ser de madeira de procedência legal. Deverá ser isenta de rachadura, deterioração por fungos e/ou insetos xilófagos.				
2.3.3. O encosto e o assento devem possuir estofamento acolchoado com bordas arredondadas, uniformes em qualquer ponto do produto. O revestimento deve ser em laminado plástico, impermeável e de fácil limpeza, com prevalência da cor branca – referência PANTONE (*) 000C WHITE ou cinza – referência PANTONE (*) 180403 TCX;				
2.3.4. O encosto deve possuir abas laterais.				
(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
3. FABRICAÇÃO				
3.1 Parafusos de conexão para fixação direta, por exemplo, parafusos autoatarraxantes, não podem ser utilizados para a montagem de qualquer componente projetado para ser removido ou afrouxado ao desmontar a cadeira alta, com a finalidade de transporte ou armazenagem.				
3.2. Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas, porcas e molas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.				
3.3. Peças fabricadas em polímeros não devem apresentar deformações de moldagem em sua superfície, rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.				
3.4. As soldas necessárias devem ser em todo o perímetro utilizando o processo tipo MIG.				
3.5. As soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas não devendo apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.				
3.6. Devem-se eliminar rebarbas, respingos e irregularidades de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos (armadilhas que podem provocar retenção de dedos, mãos, membros ou cabeça).				

3.7. As peças utilizadas não devem apresentar falhas no acabamento como: afrouxamento, farpas, rebarbas e partes cortantes.				
3.8. Todas as partes ou componentes do equipamento devem possuir uma espessura adequada para não causar deformações durante a utilização.				
3.9. Para a fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.				
3.10. Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da NBR 300-3.				
3.11. Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme ABNT NBR NM 300-1.				
3.12. A borda frontal superior do assento deve ter um raio de no mínimo 5 mm.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
4. REQUISITOS ESPECÍFICOS				
4.1.1. 4.1.1. Devem ser seguidas todas as recomendações das Normas ABNT NBR 15991-1:2011 e 15991-2:2011.				
4.2.1. Altura..... mínimo de 100 cm até 120 cm				

4.2.2. Larguramínimo de 55 cm até 75 cm				
4.2.3. Profundidade total com base montadamínimo de 65 cm até 90 cm				
4.3.1. Os dispositivos de regulagem são projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.				
4.3.2. O encosto e assento deverão ser reclináveis no mínimo em 3 posições, a bandeja e o apoio pés deverão ser reguláveis no mínimo em 2 posições.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
5. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE				
5.1. O Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, contendo número do registro ativo do objeto, é aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével, não violável e em local visível, em conformidade com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 168, de 13 de abril de 2021, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria.				

A amostra da cadeira possui “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”, fixados nos locais definidos.				
--	--	--	--	--

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
6. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR				
6.1. Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo:				
6.1.1. Nome do fornecedor/CNPJ;				
6.1.2. Nome do fabricante/CNPJ;				
6.1.3. Logomarca do fabricante;				
6.1.4. Endereço / telefone do fabricante e fornecedor;				
6.1.5. Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;				
6.1.6. Data de fabricação (mês/ano);				
6.1.7. Nº do contrato;				
6.1.8. Garantia até / / (24 meses após a data da Nota Fiscal de entrega);				

. A marcação/etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres:				
- “Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto”.				
- “Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança”.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
7. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO				
7.1. A cadeira deve vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 168, de 13 de abril de 2021.				
7.2. Consta no manual no mínimo as seguintes informações:				
7.2.1. Instruções de utilização e regulagem;				
7.2.2. Procedimentos de conservação e limpeza;				
7.2.3. Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;				
7.2.4. Relação de oficinas de assistência técnica autorizada;				
8. GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA				

8.1.No ato de entrega dos bens, o Contratado deverá apresentar o Termo de Garantia, por meio de que oferecerá garantia mínima de 2 (dois) anos contra quaisquer defeitos de fabricação e montagem/instalação, a partir do recebimento definitivo.				
---	--	--	--	--

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
10. EMBALAGEM				
10.1. Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.				
10.2. Não serão recebidos produtos com embalagens violadas/remendadas.				
10.3. Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm):				
10.3.1. "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS!"				
10.4. Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.				

10.5. Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.				
10.6. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
11. ROTULAGEM DA EMBALAGEM				
11.1.A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:				
11.2.Nome do fabricante / CNPJ;				
11.3.Nome do fornecedor / CNPJ;				
11.4.Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;				
11.5.Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor;				
11.6.Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem;				
11.7.Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de ler as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso;				

11.8.Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade").				
Obs.1: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.				
Obs.2: As Amostras das cadeiras devem ser entregues embaladas e rotuladas como especificado, e acompanhada do “Manual de Instruções”.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
13. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA/AMOSTRAS				
13.1.1. 1 (uma) amostra da cadeira alta de alimentação para análise visual da comissão de licitação.				
13.1.2. 3 (três) amostras para análise da conformidade por laboratório a ser indicado por esta Administração.				
13.2. Catálogo técnico do produto.				
13.3. Após a análise da conformidade a licitante deverá encaminhar toda a documentação técnica referente às análises com a conclusão do laboratório para fins de verificação de atendimento a todos os				

requisitos de normas exigidas para o produto, certificações e legislações aplicáveis, como seguem item 14, 15 e 16.				
---	--	--	--	--

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
14. CERTIFICADOS				
14.1. Certificado de conformidade / Declaração de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP;				
14.2. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR 17088), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0 /t0 conforme NBR 5841.				
Obs. 1: O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio.				

Obs. 2: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação da Obs. 1 deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.				
Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.				
Obs. 4: Não serão aceitos laudos datados com mais de 2 (dois) anos, contados da data da sua emissão. Contudo, poderão ser aceitos laudos com prazo superior ao exigido, desde que o produto se mantenha com as mesmas características do objeto ensaiado.				
Obs. 5: Deverão ser enviadas cópias legíveis, autenticadas e coloridas.				

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
15.LEGISLAÇÃO				

15.1. Portaria INMETRO / ME - número 168 - de 13 de abril de 2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação Para Crianças.				
--	--	--	--	--

ITENS DE ANÁLISE DA CONFORMIDADE	ANÁLISE VISUAL DA COMISSÃO		ANÁLISE DA CONFORMIDADE - LABORATORIAL	
	CONFORME	NÃO CONFORME	CONFORME	NÃO CONFORME
16. NORMAS				
16.1. ABNT NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança.				
16.2. ABNT NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.				
16.3. ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - Tintas e vernizes – Avaliação do grau de degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes de aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.				
16.4. ABNT NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 – Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.				

16.5. ABNT NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 – Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.				
16.6. ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.				
16.7. ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio.				
Obs.: 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.				