

À

**SECRETARIA DE ESTADO DE ADMINISTRAÇÃO PENITENCIÁRIA DO DISTRITO
FEDERAL – SEAPE/DF**

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90020/2025

Processo SEI nº: 04026-00030328/2024-81

Item: 45

RECURSO ADMINISTRATIVO – DESCLASSIFICAÇÃO INDEVIDA

Recorrente: KOBEST COMERCIO DE MÁQUINAS DE COSTURA LTDA

CNPJ: 41.300.867/0001-40

I – DOS FATOS

A Recorrente foi indevidamente desclassificada do Item 45 – Máquina de Costura Reta Industrial, sob o fundamento de que o equipamento ofertado não atenderia ao requisito de:

comprimento de ponto de até 7 mm

A decisão baseou-se em alegação apresentada pela empresa concorrente TOTAL EMPREENDIMENTOS COMÉRCIO DE AVIAMENTOS LTDA, acolhida pela área técnica, no sentido de que o modelo ofertado possuiria limite de apenas 5 mm.

Todavia, tal informação é materialmente incorreta, tendo a Recorrente demonstrado, por meio de:

catálogo técnico

imagens do equipamento

vídeo comprobatório que a máquina ofertada atinge plenamente 7 mm, conforme exigido no edital, enviado por e-mail.

Ainda assim, a Administração manteve a desclassificação, recusando-se a realizar diligência para elucidação da verdade técnica.

II – DO ERRO MATERIAL NA ANÁLISE TÉCNICA

A decisão administrativa incorre em erro grave, pois:

desconsidera provas objetivas apresentadas pela Recorrente;

adota como verdade alegação de terceiro interessado (concorrente);

ignora evidência visual inequívoca do equipamento atingindo 7 mm.

- Trata-se de erro de fato, passível de revisão a qualquer tempo pela própria Administração (princípio da autotutela).

III – DA VEDAÇÃO AO JULGAMENTO BASEADO EM ALEGAÇÃO DE CONCORRENTE

A desclassificação foi fundamentada em alegação de empresa concorrente, sem comprovação técnica independente.

Isso viola:

a imparcialidade do julgamento

a objetividade da análise técnica

o princípio da verdade material

IV – DO CERCEAMENTO DE DILIGÊNCIA (PONTO CRÍTICO)

A Recorrente solicitou expressamente a realização de diligência, inclusive se colocando à disposição para:

envio de novos vídeos

demonstração prática

esclarecimentos técnicos

A Administração, contudo, recusou-se a diligenciar, sob o argumento de vinculação à proposta.

Tal postura contraria diretamente a legislação.

Lei nº 14.133/2021 – Art. 64

A Administração poderá realizar diligências para esclarecer ou complementar a instrução do processo.

Entendimento do TCU

Acórdão 1.795/2011 – Plenário

A diligência deve ser realizada quando necessária à correta avaliação da proposta.

Acórdão 2.722/2013 – Plenário

O formalismo não pode impedir a busca da proposta mais vantajosa.

Aplicação direta:

A Administração deveria ter diligenciado, pois havia dúvida técnica relevante.

V – DO EXCESSO DE FORMALISMO

A decisão baseia-se na recusa de considerar:

provas complementares

esclarecimentos técnicos

evidências materiais

Configura:

- formalismo excessivo
- violação da razoabilidade
- prejuízo à competitividade

VI – DA IDENTIDADE DO MODELO (S-2 DC)

A Administração alegou distinção entre modelos “/L” e “/E”.

Entretanto, conforme esclarecido:

o modelo base é S-2 DC

as variações referem-se apenas à configuração da placa

não alteram características técnicas essenciais (como comprimento do ponto)

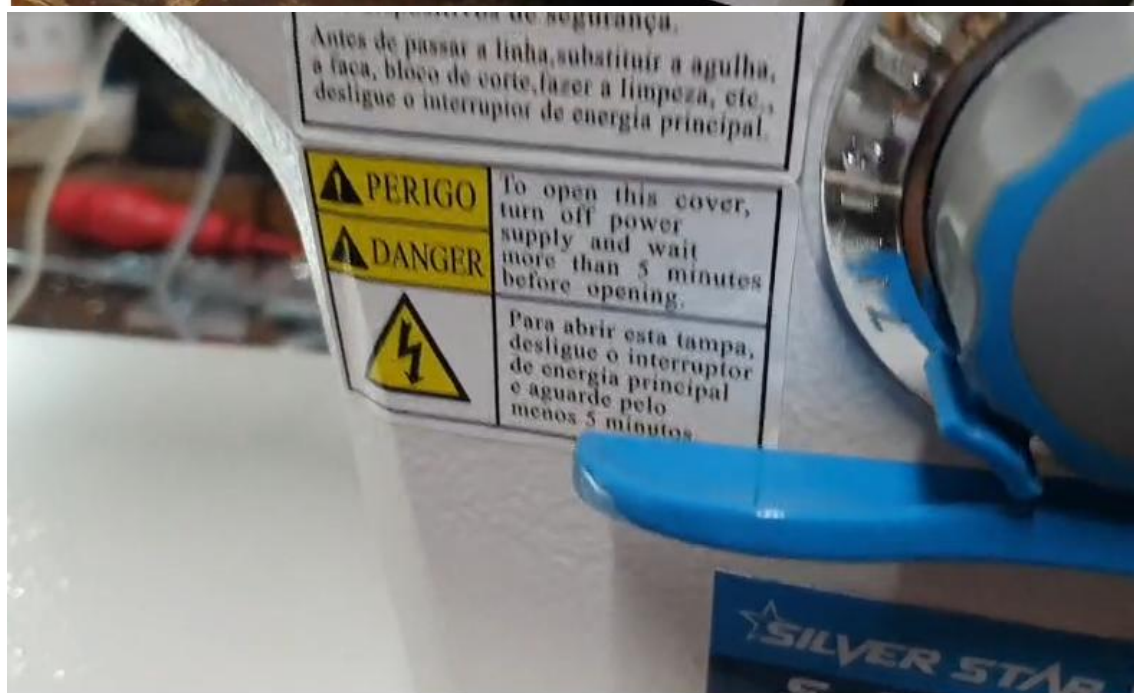
Ou seja:

Não houve alteração de modelo, mas apenas identificação interna de versão, sem impacto técnico.

VII – DA COMPROVAÇÃO DO ATENDIMENTO (7 MM)

A Recorrente comprovou que:

- ✓ a máquina atinge 7 mm
- ✓ o requisito do edital é plenamente atendido
- ✓ a alegação da concorrente é infundada



Segue link da máquina:

<https://www.maclen.com.br/produto/maquina-de-costura-reta-silver-star-direct-drive-alta-eficiencia/>

A manutenção da desclassificação, mesmo diante de prova concreta, configura:

erro técnico

violação da verdade material

decisão desproporcional

VIII – DA PROPOSTA MAIS VANTAJOSA

A Recorrente apresentou:

- ✓ proposta de menor valor
- ✓ equipamento em conformidade com o edital
- ✓ documentação habilitatória regular

Sua desclassificação resulta em:

- prejuízo econômico à Administração
- afronta ao Art. 11 da Lei 14.133/2021

IX – DA CONDUTA DA EMPRESA RECORRENTE (FATO RELEVANTE)

A empresa que originou a desclassificação:

apresentou alegação incorreta

não comprovou tecnicamente sua afirmação

sequer apresentou proposta válida posteriormente

Evidencia-se:

possível conduta protelatória, com impacto negativo ao certame

X – DA VIOLAÇÃO À LEI Nº 14.133/2021

A decisão afronta:

Art. 5º – isonomia, competitividade e eficiência

Art. 11 – proposta mais vantajosa

Art. 64 – possibilidade de diligência

Art. 41 – vedação à restrição indevida

XI – DO PEDIDO

Diante do exposto, requer:

O conhecimento e provimento do presente recurso;

A anulação da desclassificação da Recorrente no Item 45;

A realização de diligência técnica, caso necessário, para comprovação definitiva do atendimento ao requisito de 7 mm;

O reconhecimento de que:

✓ o equipamento atende integralmente ao edital

✓ houve erro material na análise técnica

✓ a decisão violou os princípios da legalidade e da vantajosidade

PEDIDO SUBSIDIÁRIO

Caso não seja esse o entendimento:

revisão da análise técnica

reavaliação das provas apresentadas

ou reabertura da fase de julgamento

XII – CONCLUSÃO

A desclassificação da Recorrente baseia-se em erro técnico e excesso de formalismo, desconsiderando provas objetivas e impedindo a busca da verdade material.

Resta demonstrado que:

O equipamento ofertado atende integralmente ao edital, sendo a decisão administrativa passível de imediata revisão.

Termos em que,

Pede deferimento.



KOBEST COMERCIO DE MÁQUINAS DE COSTURA LTDA

CNPJ: 41.300.867/0001-40

Nome: **ELIZABETH ARAUJO SANTOS**

CPF: 409.354.308-90

Cargo: Socia / Responsável Legal

SILVER STAR

Manual de Instruções para S-2 DC

Manual de Instruções



ATENÇÃO: A fim de evitar acidentes, por favor, leia atentamente às instruções de operação antes de utilizar este produto. Por favor, conserve este manual para referência futura.

“As imagens contidas neste manual são meramente ilustrativas e podem variar de acordo com o seu modelo.”

Para uma operação segura

A fim de utilizar corretamente o nosso produto e operá-lo seguramente, tem de conhecer totalmente os funcionamentos dele. Antes de operar a máquina, favor de ler com cuidado o manual da instrução. Esperamos que você possa utilizar o nosso produto com alegria durante muito tempo. E favor de guardar bem este manual para consulta.

- 1, Quando usar a máquina, tem de obedecer as medidas básicas de segurança seguintes.
- 2, Antes de utilizar a máquina, favor de ler atentamente todas as instruções incluindo, recomendações deste Manual. Além disso favor de manter este manual de modo que você possa lê-lo q qualquer momento quando necessário.
- 3, Antes de utilizar a máquina, favor de assegurar-se que a máquina está conforme os padrões de segurança do seu país.
- 4, Quando a máquina estiver pronta para trabalhar ou em operação, todos os dispositivos de segurança devem estar em posição correta. A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é recomendada.
- 5, Esta máquina deve ser operada por pessoas apropriadamente treinadas.
- 6, Para sua proteção, recomendamos que você use óculos de segurança.
- 7, Para as operações seguintes, favor de desligar a chave de força ou desconectar o cabo de força da tomada.
 - 7-1 Para passar o fio na agulha e substituir a bobina de fio
 - 7-2 Para substituir peça(s) da agulha, do calcador, da chapa de agulha, do dente de avanço, da guia do pano, etc
 - 7.3 Para reparos
 - 7-4 Quando deixar o local de trabalho ou quando não houver ninguém no local de trabalho.
8. Se você permitir que óleo, graxa, etc. usados com a máquina e dispositivos entrem em contato com seus olhos ou pele ou se você ingerir qualquer um destes líquidos por engano, lave imediatamente áreas de contato e consulte um médico.

- 9, Mexer com as peças e dispositivos em movimento, independentemente se a máquina estiver energizada ou não, é desaconselhável.
10. Serviços de reparo remodelagem e ajustes somente devem ser feitos por técnicos devidamente treinados ou por pessoas especialmente habilitadas para este fim.
11. Serviços gerais de manutenção e inspeção, precisam ser feitos por pessoal apropriadamente treinado.
12. Serviços de reparo a manutenção de componentes elétricos devem ser conduzidos por eletricitas qualificados ou sob a orientação de pessoal especialmente habilitado para este fim.
13. Antes de reparar ou fazer manutenção de peça (s) que tem a ver com condenar o ar como cilindro, etc, corte a fonte para um compressor de ar, exceto os técnicos devidamente treinados ou pessoas especialmente habilitadas para este fim.
14. Limpe a máquina periodicamente durante todo o período em que a mesma estiver em uso.

15. O aterramento da máquina é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada num ambiente que esteja livre de fortes fontes de ruído como, por exemplo, soldadores de alta frequência.
16. O plugue de alimentação deve ser conectado à tomada aterrada, e o plugue apropriado deve ser preso à máquina por eletricitas qualificados.

17. A máquina só deve ser usada para os fins aos quais se destina.
18. Reforme ou modifique a máquina de acordo com as regras/padrões de segurança tomando todas as medidas efetivas de segurança. Não assumimos nenhuma responsabilidade por danos causados por reforma ou modificação da máquina.

19. Dicas de aviso são marcadas com os dois símbolos abaixo.





perigo de lesão corporal ao operador ou ao pessoal de serviço.



itens que requerem atenção especial

Para uma operação segura

 <p>Perigo</p>	Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor e não toque nos componentes montados dentro da caixa elétrica.
 <p>Nota</p>	<ol style="list-style-type: none">1, para evitar lesões pessoais, nunca opere a máquina com a tampa de correia, proteção de dedo ou dispositivos de segurança removidos.2, para impedir possíveis lesões pessoais causadas por algo preso na máquina, mantenha seus dedos, cabeça e roupas afastadas do volante enquanto a máquina estiver em operação. Além disso, não coloque nada em volta deles.3, para evitar danos pessoais, nunca coloque os dedos em volta da agulha quando você ligar a chave de força ou operar a máquina.4, para evitar danos pessoais, nunca coloque os dedos na tampa do tensionador de fio enquanto a máquina estiver em operação.5, a lançadeira gira a alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para impedir possíveis lesões às suas, tenha certeza de manter suas mãos longe da proximidade da lançadeira durante a operação.6, Para evitar possíveis danos pessoais, tenha cuidado para não deixar seis dedos na máquina quando inclinar ou levantar a cabeçote da máquina.7, Para evitar possíveis acidentes devido a uma parada repentina da máquina, desligue a máquina quando inclinar o cabeçote ou remover a tampa da correia ou a correia.8, Se a sua máquina estiver equipada com um servo motor, o motor não produzirá ruído enquanto a máquina estiver parada. Para evitar possíveis acidentes devido à partida repentina, certifique-se de desligar a força.9, Para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico nunca opere a máquina de costura com o fio terra da alimentação removido.10, para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico, ou componentes elétricos danificados, desligue a chave de força antes da conexão/desconexão do cabo de força.

Notas antes da operação da máquina



Atenção

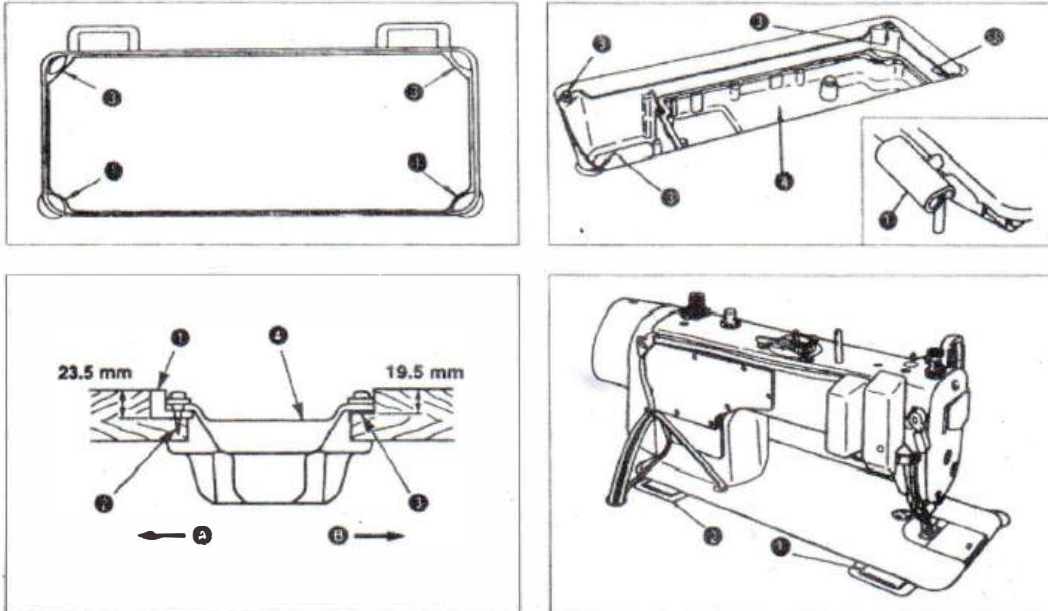
Para evitar mau funcionamento e danos à máquina, siga os seguintes passos.

- Antes de usar a máquina pela primeira vez, favor de limpar a máquina.
 - Favor de remover as poeiras e abastecer o óleo
 - Favor de verificar se a voltagem está correta.
 - Favor de confirmar que o plugue da alimentação está contata corretamente.
 - Não use a máquina quando a voltagem do local não corresponder com a mesma.
- Favor de confirmar se a direção da rotação do motor está correta. A direção deve ser em sentido horário observado pelo ao lado do volante. Tem cuidado de não o deixa rotar na direção reversa.

1. Especificação

	DMa8800M-D
Utilidade	Para materiais leves, meio-pesados e pesados
Velocidade máxima de costura	5.000rpm no máximo
Comprimento máximo do ponto	7mm
Agulha	DB×1 #9~#18
Altura do levantamento do calcador	10mm (normal) 13mm(no máximo)
Óleo de lubrificação	Óleo branco numero 0
Barulho	local de trabalho-barulho durante o trabalho $n = 4,500 \text{ min}^{-1} : LPA \leq 83 \text{ dB(A)}$ Meça o barulho de acordo com DIN45635-48-A-1

2. A instalação da máquina de costura



(1) A instalação de sulco inferior

- 1) Coloque o sulco inferior nos quatro cantos do sulco da mesa.
- 2) Pregue os parafusos ② nos (cabeça ① dos dois assentos ① de borracha) com o lado estendido, e fixe B as duas cabeças do assento de borracha ③ que ficam ao lado da charneira ④ com parafuso ②, e coloque o pedestal ④ em cima.
- 3) Coloque a charneira ① no buraco da mesa, alinhe o mancal de borracha ② e coloque a cabeça da máquina nos quatro cantos ③.

3. O ajustamento da altura da joelheira



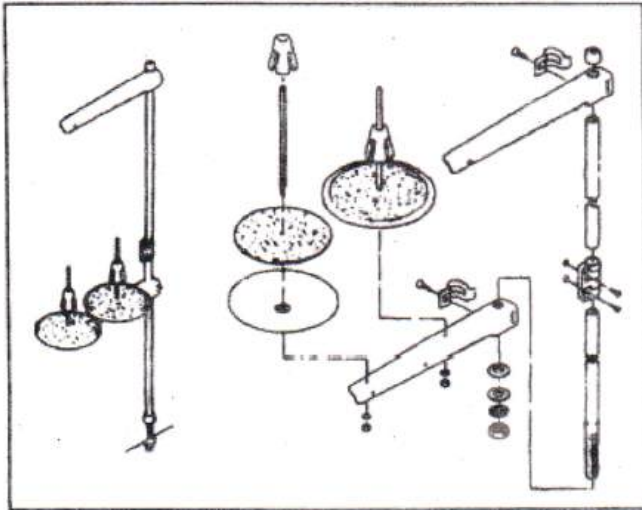
Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



- 1) A altura do calcador levantado usando a joelheira é de 10mm
- 2) Você pode ajustar o calcador até 13mm usando o parafuso de ajuste à joelheira ❶ (o máximo do modelo A é 9mm)
- 3) Quando você ajustar o levantamento do calcador para mais de 10mm, certifique-se de que a extremidade inferior da barra da agulha ❷ na sua posição mais baixa não bata no calcador ❸.

4. A instalação do dispositivo do suporte dos fios

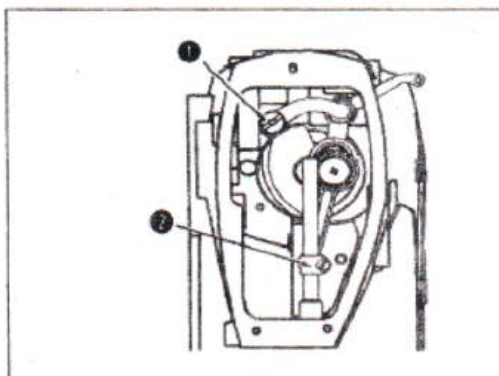


5. O abastecimento da graxa



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



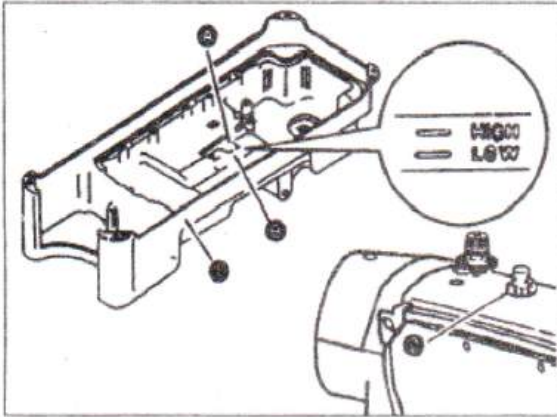
- 1) Remova o parafuso pequeno da barra do tensor ❶, encha o buraco na barra do tensor ❶ de graxa.
- 2) Em primeiro lugar, remova as peças da coluna ❷ da barra da agulha, e seguinte, remova o parafuso nelas, e encha o buraco de graxa nas colunas ❷ da barra da agulha.

6. O abastecimento de óleo



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



Antes de operação da máquina

- 1) Despeje o óleo de máquina no sulco ①, até a marca HIGH A.
- 2) Quando nível o óleo for debaixo da marca LOW B, abasteça o óleo de máquina.
- 3) Depois do abastecimento de óleo, opere a máquina, se for adequado, pode ver o óleo afluir.
- 4) A quantidade da afluência não tem a ver com a quantidade de óleo.



Cuidado

Antes da operação das máquinas de costura novas ou as que se usam pelo longo tempo, opera as máquinas pelos dez minutos 3000~3500 rmp para executar.

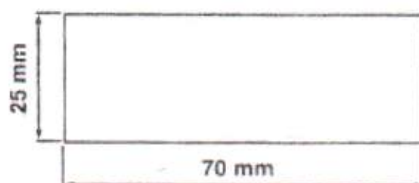
7. O ajustamento da quantidade de óleo na lançadeira



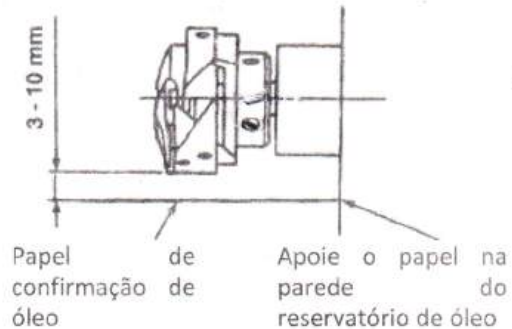
Advertência

Tenha extremo cuidado na operação da máquina visto que a quantidade de óleo dever ser verificada girando a lançadeira em alta velocidade.

① papel de confirmação de óleo



② posição de confirmação da quantidade do óleo

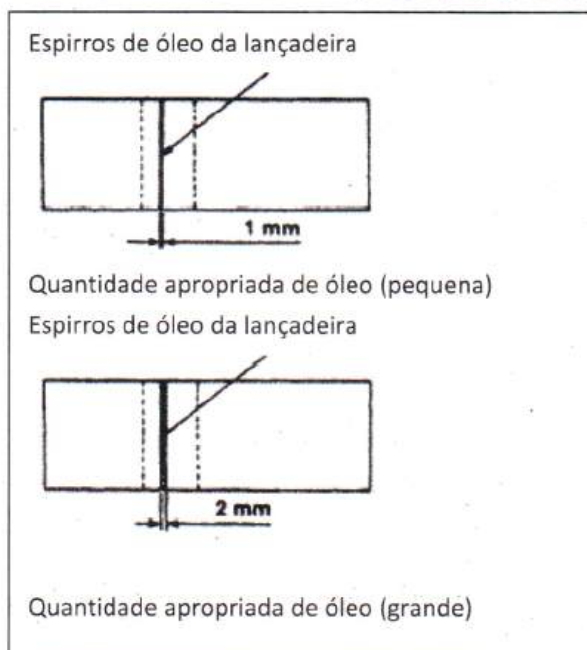


* Ao realizar o procedimento 2 descrito abaixo, remova a chapa corredeira a tenha extremo cuidado para não deixar os dedos entrarem em contato com a lançadeira.

- 1) Se a máquina não estiver suficientemente aquecida para a operação, faça-a funcionar sem costurar durante 3 minutos (funcionar adequadamente)
- 2) Coloque o papel de confirmação da quantidade de óleo (espirro de óleo) embaixo da lançadeira enquanto a máquina estiver em operação

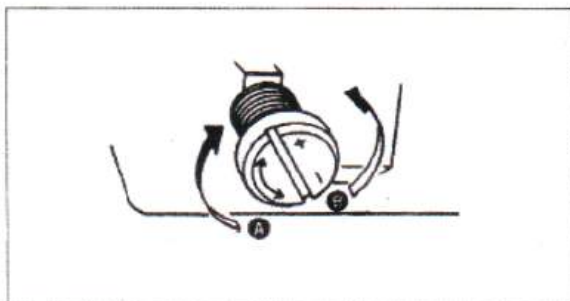
- 3) Confirme que o nível do óleo no reservatório esteja entre a marca HIGH e a marca LOW
- 4) A confirmação da quantidade de óleo deve ser completada em 5 segundos (verifique o período de tempo em um relógio)

• Amostra da quantidade apropriada de óleo



- 1) A quantidade de óleo indicada nas amostras à esquerda devem ser finamente ajustadas de acordo com os processos de costura. Cuidado para não aumentar ou diminuir excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira (Se a quantidade de óleo for muito pequena, a lançadeira ficará presa e começará a esquentar)
- 2) Ajuste a quantidade de óleo na lançadeira de modo que a quantidade (espirros de óleo) não mude verificando a quantidade de óleo 3 vezes (nas 3 folhas de papel)

• O ajustamento da quantidade de óleo na lançadeira



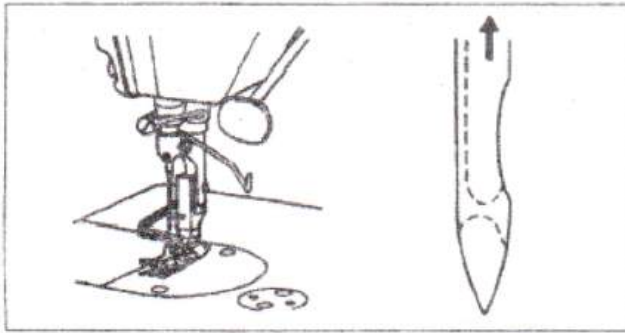
- 1) Girando o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, montado na bucha frontal do eixo da lançadeira na direção + (direção **A**), irá aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, ou na direção - (direção **B**) irá diminuir.
- 2) Depois da quantidade de óleo na lançadeira ter sido adequadamente ajustada com o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, faça com que a máquina de costura funcione sem costurar durante aproximadamente 30 segundos para verificar a quantidade de óleo (espirros de óleo) na lançadeira

8. Fixação da agulha

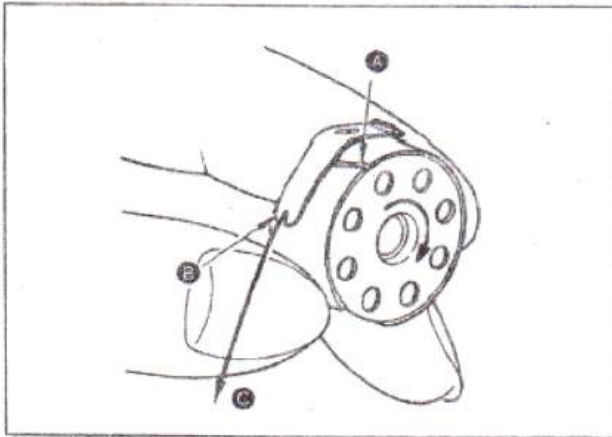


Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

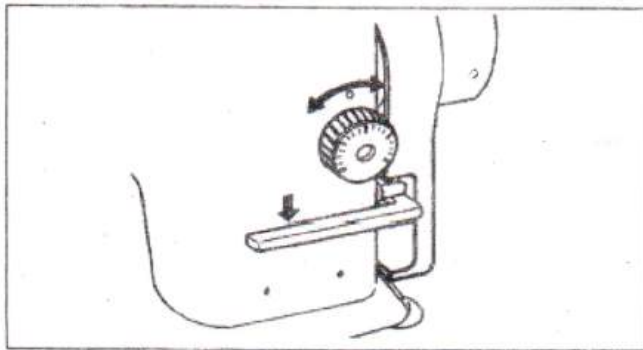


9. O ajustamento da bobina na caixa de bobina

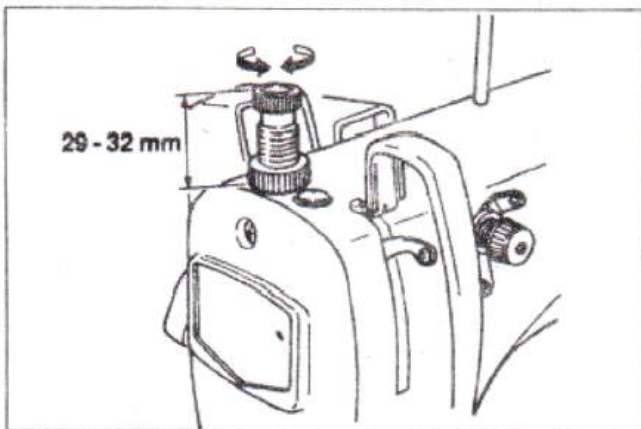


- 1) Passe o fio através da fenda **A**, e puxe-o na direção **B**.
Fazendo isto, o fio passa debaixo da mola de tensão e sairá pela abertura **B**.
- 2) Verifique se a bobina gira na direção da seta quando o fio **C** for puxado.

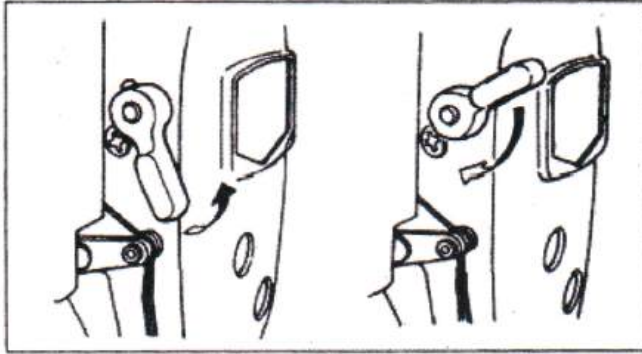
10. O ajustamento do comprimento do ponto dos fios



11. O ajustamento da pressão do calcador



12. Levantador do calcador

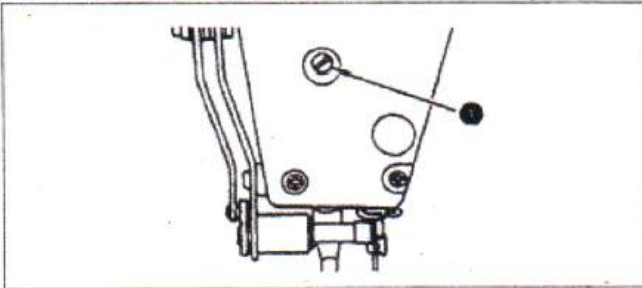


13. O ajustamento da altura do calcador



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



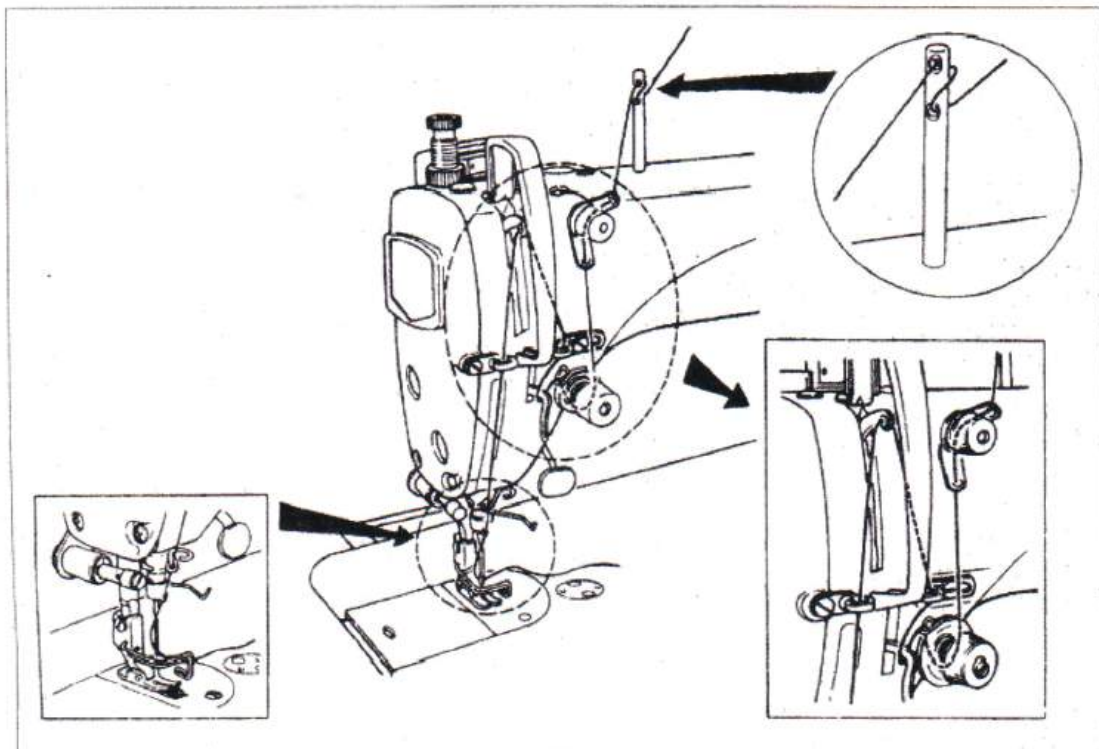
- 1) Folgue o parafuso de ajuste ❶. Ajuste a altura do calcador e ângulo.
- 2) Depois do ajuste, aperte firmemente o parafuso de ajuste ❶.

14. Método de enfiar

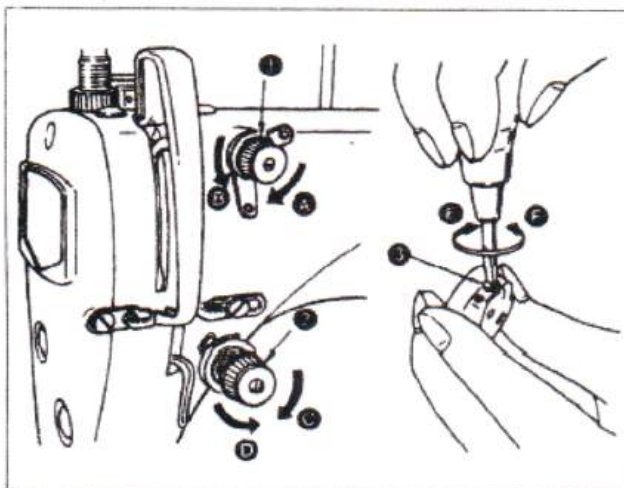


Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

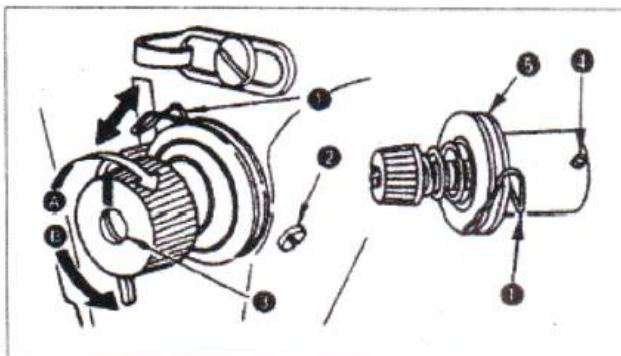


15. Tensor de linha



- 1, O ajustamento do tensor de linha
 - 1) Conforme se gira a porca **1** em sentido horário (na direção **A**), o comprimento sobrado dos fios na agulha irá diminuir.
 - 2) Conforme se gira a porca **1** em sentido anti-horário (na direção **B**), o comprimento sobrado dos fios na agulha irá aumentar.
 - 3) Conforme se gira a porca **2** em sentido horário (na direção **C**), a tensão do fio irá aumentar
 - 4) Conforme se gira a porca **2** em sentido anti-horário (na direção **D**), a tensão do fio irá diminuir.
- 2, O ajustamento do tensor na bobina
 - 1) Conforme se gira o parafuso de ajuste a tensão **3** em sentido horário (na direção **E**), a tensão do fio na bobina irá aumentar.
 - 2) Conforme se gira o parafuso de ajuste a tensão **3** em sentido anti-horário (na direção **F**) a tensão do fio na bobina irá diminuir.

16. Mola do tensionador de fio



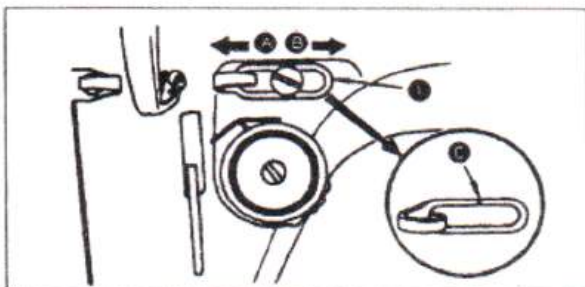
- (1) Mudando o curso da mola do tensor **1**
 - 1) Folgue o parafuso de ajuste **2**
 - 2) Conforme gira o eixo do tensor **3** no sentido horário (na direção **A**), o curso da mola de tensão do fio será aumentado
 - 2) Conforme gira o eixo do tensor **3** no sentido anti-horário (na direção **B**), para evitar o desvio dos tecidos, preciso de adiantar-se.
- Mudando da pressão da mola do tensor **1**
 - 1) Folgue o parafuso de ajuste **2** remova a tensão do fio **5**
 - 2) Folgue o parafuso de ajuste **4**
 - 3) Conforme você gira o tensor **3** no sentido horário (na direção **A**), a pressão será aumentada
 - 4) Conforme você gira o tensor **3** no sentido anti-horário (na direção **B**), a pressão será diminuída.

17. O ajustamento do fio da barra de tensionador



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



- 1) Ao costurar materiais pesados, desloque a guia fio **1** para a esquerda na direção **A** para aumentar o comprimento do fio puxado para fora pelo tensor.
- 2) Ao costurar materiais leves, desloque a guia fio **1** para a direita na direção **B** para diminuir o comprimento do fio puxado para

fora óleo tensor

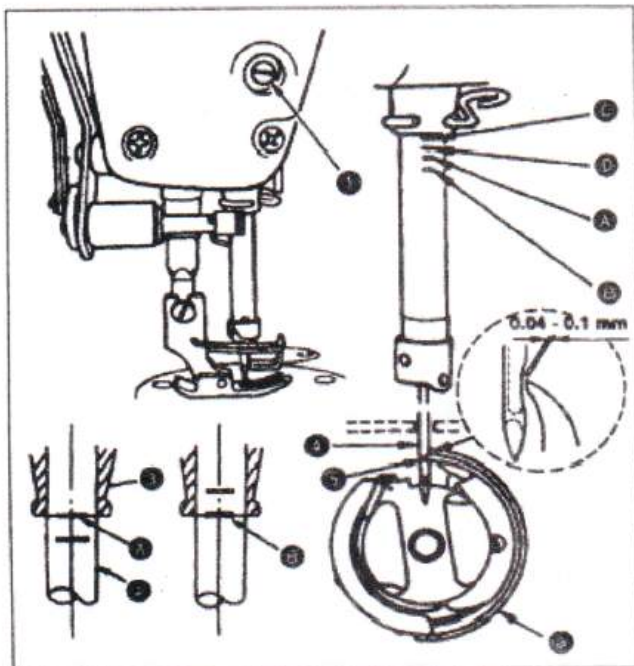
- 3) Normalmente, o guia fio ❶ é posicionado de modo que a marca ❷ esteja alinhada com o centro do parafuso.

18. Relação entre agulha e lançadeira



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura. Favor de confirmar que o motor já não gira antes de operá-la.



(1) Tome medidas seguintes para ajustar a relação entre a agulha e a lançadeira.

- 1) Gire o volante manualmente para trazer a barra da agulha para baixo até o ponto mais baixo do seu curso, e folgue o parafuso de ajuste ❶.

(Localize a altura da agulha)

- 2) [Enquanto usar a agulha DB],
Alinhe a linha marcadora A da barra da agulha ❷ com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ❸, e em seguida aperte parafuso de ajuste ❶.

[Enquanto usar a agulha DA],

- Alinhe a linha marcadora C da barra da agulha ❷ com a extremidade inferior da bucha inferior da barra de agulha ❸, em seguida aperte o parafuso de ajuste ❶.

(Localize a posição da lançadeira ❸)

- 3) [Enquanto usar a agulha DB],
Folgue os três parafusos de ajuste da lançadeira, gire o volante manualmente, e alinhe a marca B na barra ascendente da agulha ❷ com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ❸.

[Enquanto usar a agulha DA],

- Folgue os três parafusos de ajuste da lançadeira, gire o volante manualmente, e alinhe a marca D na barra ascendente da agulha ❷ com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ❸.

- 4) Depois de fazer os ajustes mencionados nos passos acima. Alinhe a ponta da lâmina da lançadeira ❺ com o centro da agulha ❹. Deixe uma folga de 0.04~0.1mm (valor de referência) entre a agulha e a lançadeira, e depois aperte firmemente os parafusos de ajuste na lançadeira.



Cuidado

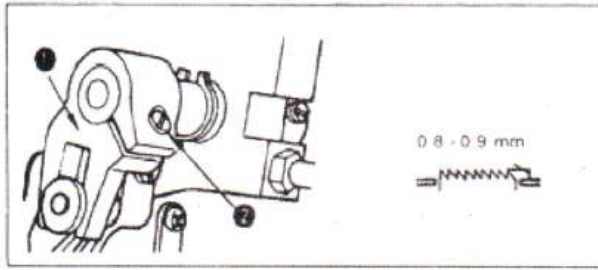
Se a folga entre a ponta da lâmina da lançadeira e a agulha for inferior ao valor especificado, a ponta da lâmina da lançadeira será danificada. Se folga for maior ocorrerá pulo de pontos.

19. A altura de dente de avanço



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



Para ajustar a altura do dente

- ① Solte o parafuso 2 da manivela 1
- ② Movimente a alavanca do retrocesso para cima e para baixo para fazer o ajuste
- ③ Aperte firmemente o parafuso 2



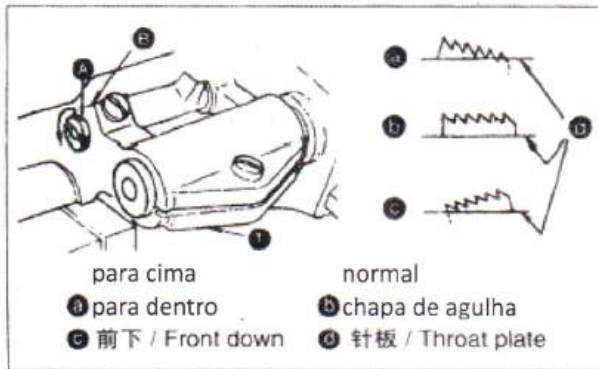
Se a pressão de aperto for insuficiente, a ação ficará inflexível.

20. A inclinação de dente de avanço



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



- 1) A inclinação normal (horizontal) é na posição quando o ponto **A** no eixo da alimentação e **B** no roqueiro da alimentação **1** concordam. (a inclinação normal é a posição no lado do eixo quando **B** avançar horizontalmente)
- 2) Para evitar franzir, folgue o parafuso fixador, e insira a chave do parafuso no eixo de alimentação e gire por 90 graus na direção da seta
- 3) Para evitar a inclinação do tecido, gire por 90 graus na direção contra a seta quando descer o dente do avanço.



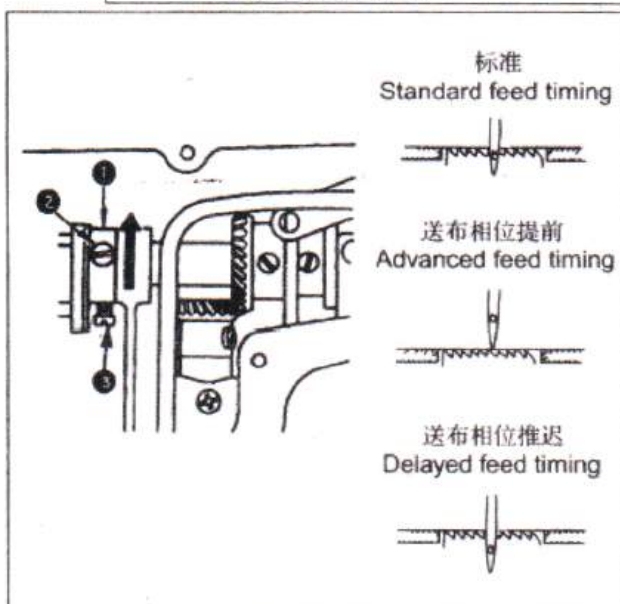
Quando ajustar o dente de avanço, a altura do dente da alimentação mudará, favor de conformar mais uma vez.

21. O ajustamento da alimentação



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura. Favor de confirmar que o motor já não gira antes de operá-la.



- 1) Folgue os parafusos **2** e **3** no came excêntrico de avanço **1**, desloque o came excêntrico de avanço na direção da seta ou na direção oposta à da seta, e aperte firmemente os parafusos.
- 2) Para o ajuste padrão, posicione de modo que a superfície superior do dente de avanço e a extremidade superior do furo da agulha estejam rentes com a superfície superior da agulha quando o dente de avanço descer abaixo da chapa da agulha.
- 3) Para avançar a temporização do avanço de modo a impedir avanço irregular do material, desloque o came excêntrico na direção de seta.
- 4) Parar retardar a temporização de avanço aumentando a firmeza do ponto, desloque o came excêntrico de avanço na direção oposta à seta

Cuidado



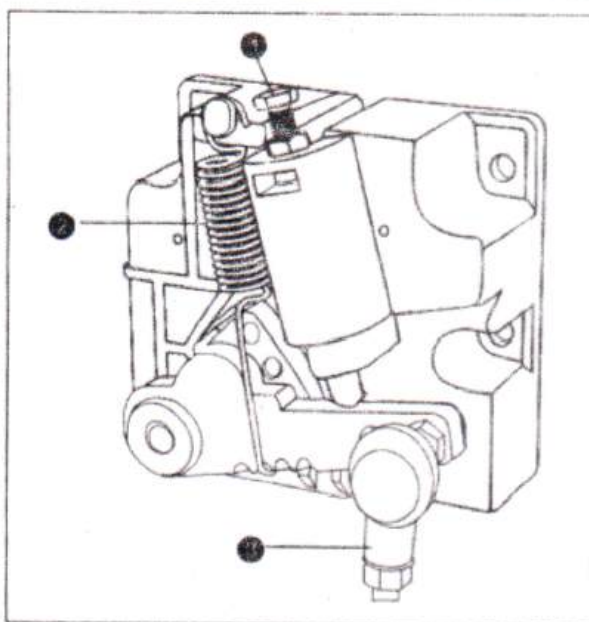
Se o came excêntrico for ajustado demais, a agulha quebrará.

22. A pressão do pedal e o golpe do pedal



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



(1) O ajustamento da pressão pisada do pedal

- 1) A pressão pode ser tornada quando pisar a mola na frente ①.
- 2) Quando a mola suspender no esquerdo, a pressão irá diminuir.
- 3) Quando a mola suspender no direito, a pressão irá aumentar.

(2) O ajustamento da pressão a parte de trás do pedal.

- 1) A pressão pode ser tornada quando pisar a mola na frente ②.
- 2) Quando aparafusar os parafusos de ajuste, a pressão irá aumentar.
- 3) Quando aparafusar os parafusos de ajuste, a pressão irá diminuir.

(3) O ajustamento do golpe do pedal

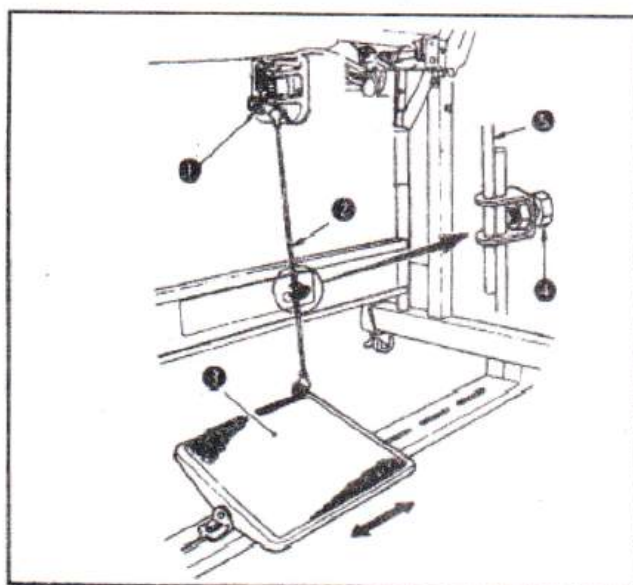
Insira ③ na barra de ligação no buraco no direito, o golpe irá aumentar.

23 O ajustamento do pedal



Advertência

Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.



(1) A instalação da barra de ligação

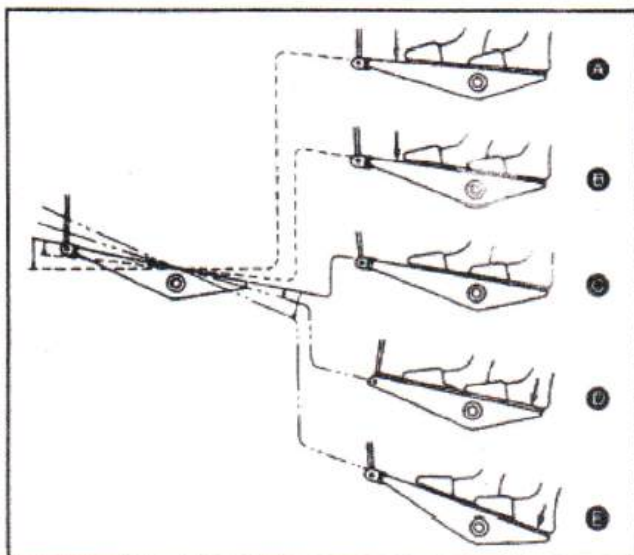
- 1) Mova a chapa de ajustamento ③ na direção de seta, deixe a barra de pedal ① e a barra de ligação ② numa linha..

(2) O ângulo de pedal

- 1) Ajuste o comprimento da barra de ligação para alterar a ângulo de inclinação livremente.
- 2) Folgue os parafusos de ajuste ④, puxe e insira a barra de ligação ⑤ para ajustar.

3)

24. A operação do pedal



(1) A operação de 4 passos.

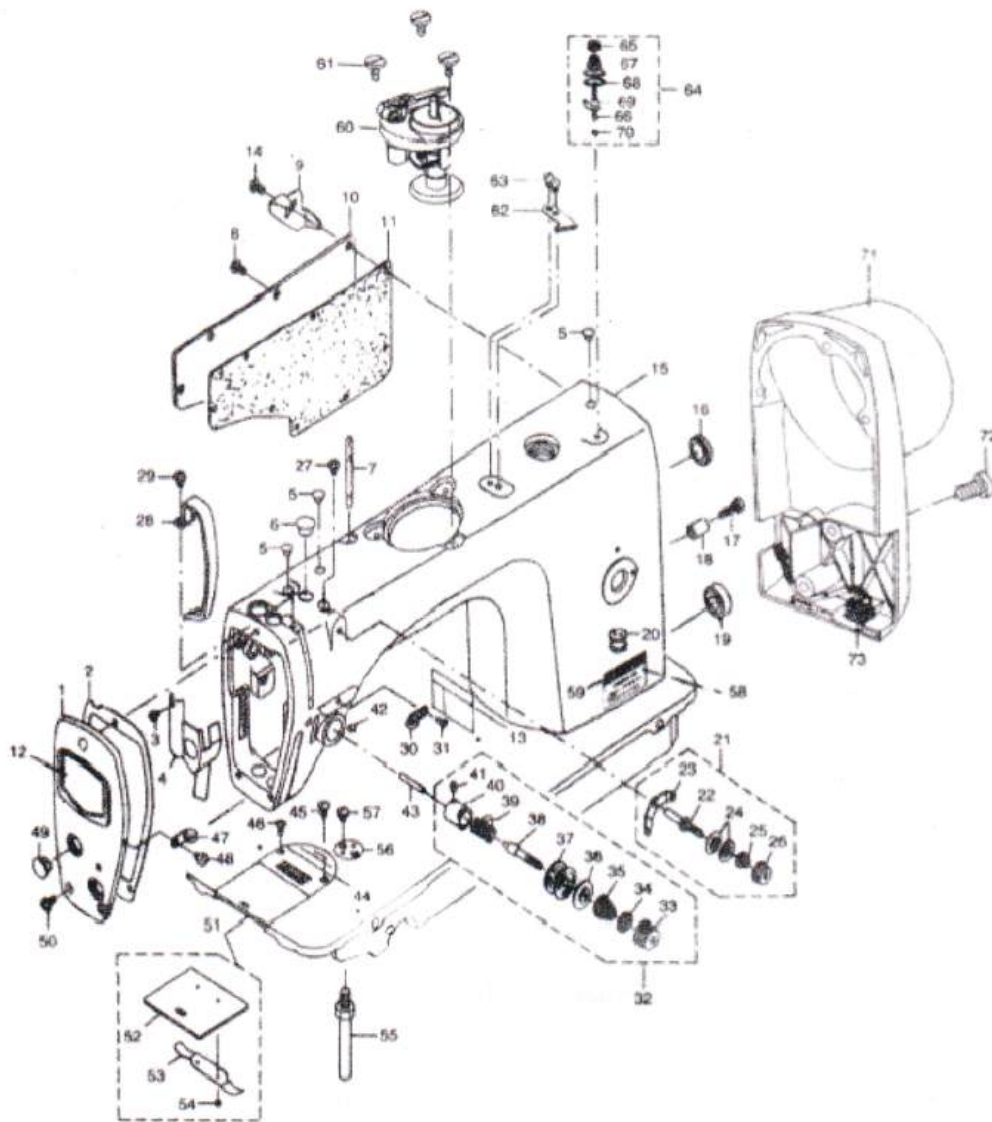
- 1) Pise levemente a pedal é para costurar na velocidade baixa **B**.
- 2) Pise com mais forte é para costurar na velocidade alta **A**.
(mas, se o estabelecimento for costurado inversamente e automaticamente, e quando a costura inversa acabar, vai costurar na velocidade alta.)
- 3) Quando o pedal regressar a posição originalmente, a máquina não operará **C**.
(a posição da agulha parada de cima ou debaixo.)
- 4) É um ação de tangente **E** pisar o pedal para trás fortemente.

* Quando usar o dispositivo do calcador automaticamente, adicionar um interruptor entre a parada e a tangente, é uma ação de levantar **D** pisar o pedal para trás levemente e é uma ação de tangente D pisar o pedal para trás fortemente.

Livro das peças

Quando comprar as peças, favor de confirmar o número de aplicação e o número de peças.

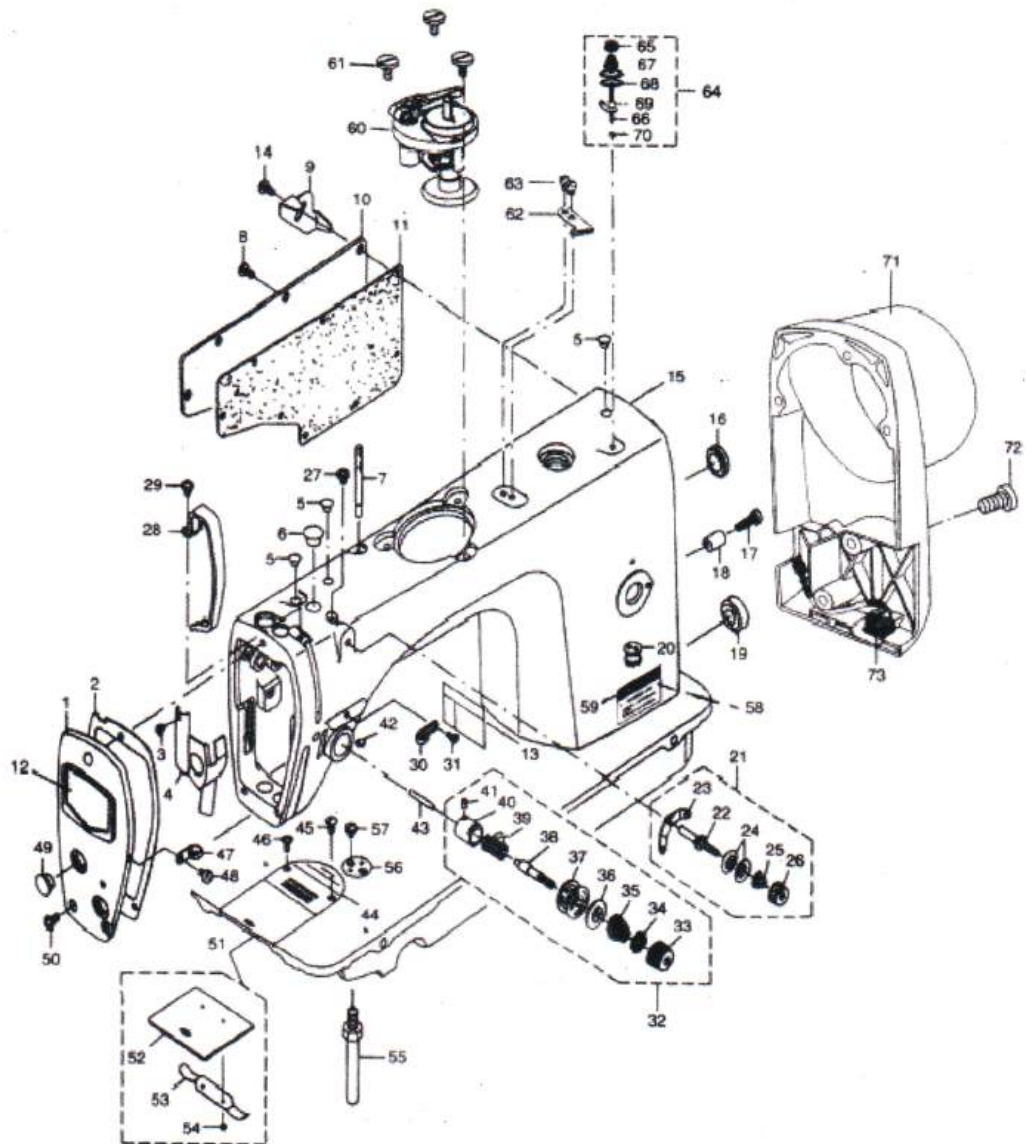
1. Componentes do armário e armação



1. Componentes do armário e armação

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	102.01-01-P	Placa de face	1	
2	102.01-02-P	Almofada da placa de face	1	
3	02-608440421-1	Parafuso à prova de óleo	1	
4	102.01-04	As peças da placa à prova de óleo	1	
5	102.01-05	Tampão de borracha	3	
6	102.01-06	Tampão de borracha	1	
7	102.01-07	Guia de linha da vara	1	
8	02-412280923-1	Parafuso da chapa atrás	7	
9	102.01-09	Suporte de cabo	1	
10	102.01-10	Placa de trás	1	
11	102.01-11	Almofada da placa da janela atrás	1	
12	102.01-12	Placa de decora da janela atrás	1	
13	102.01-13	Etiqueta de segurança	1	
14	02-412281423-1	Parafuso da placa da janela atrás	3	
15	102.01-15-P	Armário	1	
16	102.01-16	Tampa do ajustamento da alimentação	1	
17	02-512281821-1	Parafuso para segurar o local.	1	
18	102.01-18	Tampa para segurar o local.	1	
19	102.01-19	Tampa para o eixo de baixo	1	
20	102.01-20	Tampa da guia fio	1	
21	101.01-21	Peças da pinça	1	
22	101.01-22	Parafuso da pinça	1	
23	101.01-23	Chapa para ajustar o fio	1	
24	101.01-24	Chapa pequena da pinça	2	
25	101.01-25	Mola pequena da pinça	1	
26	101.01-26	Parafuso pequeno da pinça	1	
27	02-412280623-1	Parafuso das peças da pinça	1	
28	102.01-28	Tampa do tensionador de fio	1	
29	02-412280623-1	Parafuso da tampa do tensionador de fio	1	
30	102.01-30	Gancho do fio direito	1	
31	02-611400621-1	Parafuso do gancho do fio de direito	1	
32	101.01-32	Peças de pinça	1	
33	101.01-33	Parafuso de pinça	1	
34	101.01-34	Chapa para parar da pinça	1	
35	101.01-5	Mola da pinça	1	
36	101.01-36	Chapa da pinça	1	
37	101.01-37	Chapa da pinça	2	
38	101.01-38	Parafuso da pinça	1	
39	101.01-39	Mola do tensionador de fio	1	
40	101.01-40	Local de ajustar a mola do tensionador de fio	1	
41	02-909400421-1	Parafuso para segurar da pinça	1	
42	02-815280711-1	Parafuso para segurar a pinça	1	
43	101.01-43	Prego para libertar o fio	1	
44	101.01-44	Chapa de agulha	1	
45	02-211400621-1	Parafuso da chapa de agulha	1	
46	02-211400623-1	Parafuso da chapa de agulha	1	

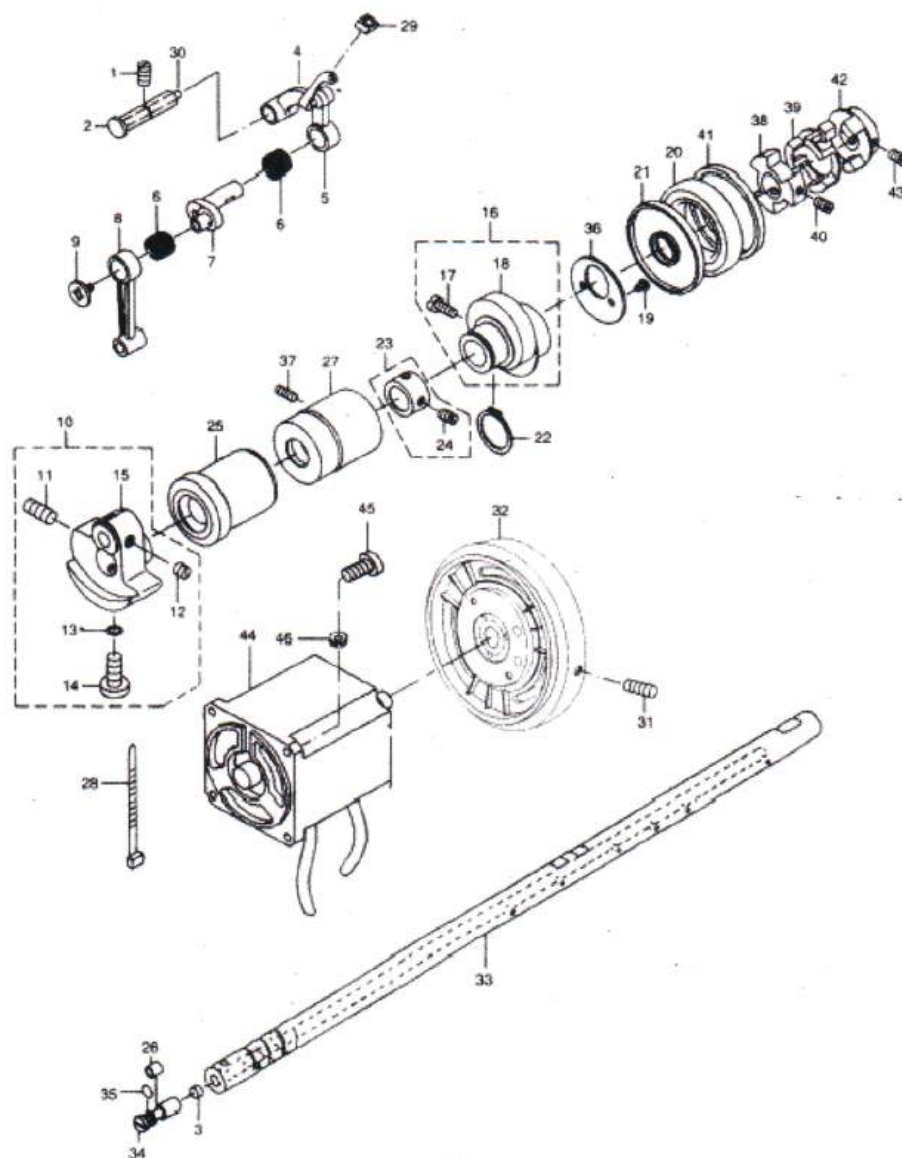
1. Componentes do armário e armação



1. Componentes do armário e armação .

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
47	101.01-47	Gancho da linha esquerdo	1	
48	02-611400621-1	Parafuso do gancho da linha esquerdo	1	
49	101.01-49	Tampa da borracha	2	
50	02-412280923-1	Parafuso de placa de face	3	
51	101.01-51	Peças de placa deslizante.	1	
52	101.01-52	Placa deslizante	1	
53	101.01-53	Mola de placa deslizante	1	
54	02-606560221-3	Parafuso da mola de placa deslizante	2	
55	102.01-55	Suporte dos andares	4	
56	101.01-61	Gancho de lado	1	
57	02-911400611-1	Parafuso do gancho de lado	2	
58	101.01-63	Pólo (parafuso da placa de modelo)	2	
59	102.01-64-P	Placa de modelo	1	
60	102.09-32	Base de bobina	1	
61	102.09-33	Parafuso para estender os fios	3	
62	102.09-34	Faca	1	
63	102.09-35	Parafuso de parafuso	2	
64	102.09-36	Peças de pinça	1	
65	102.09-36-01	Parafuso de pinça	1	
66	102.09-36-02	Parafuso de pinça	1	
67	102.09-36-03	Mola de pinça	1	
68	102.09-36-04	Chapa de pinça	2	
69	102.09-36-05	Chapa de guia	1	
70	102.09-36-06	Parafuso de pinça (baixo)	1	
71	102.11-34	Cobertura do motor	1	
72	102.11-35	Parafuso para segurar a cobertura do motor	3	
73	102.11-36	Interruptor de proteção	1	

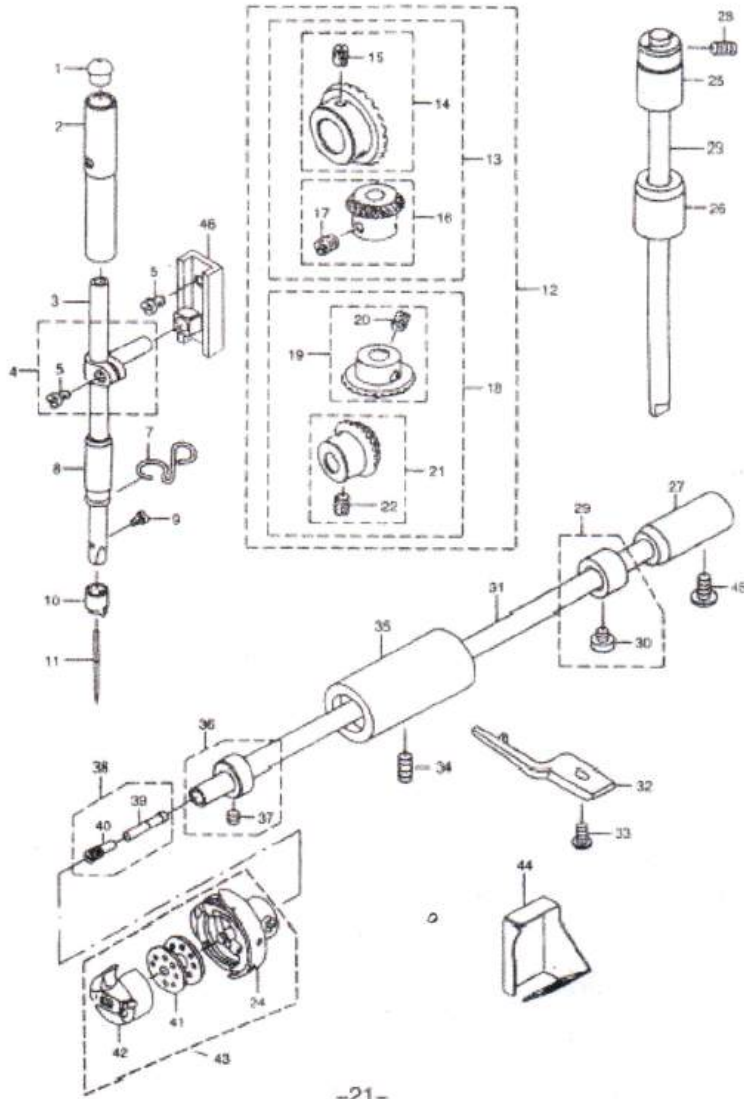
2. Componentes do eixo em cima e eixo do tensionador de fio



2. Componentes do eixo principal e eixo do tensionador de fio

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	02-815281151-1	Parafuso de manivela da barra do tensionador de fio	1	
2	101.02-02	Manivela da barra do tensionador de fio	1	
3	101.02-03	Limite de óleo da manivela	1	
4	101.02-04	Barra do tensionador de fio	1	
5	101.02-05	Peças do barra do tensionador de fio	1	
6	101.02-06	Rolamento da agulha da barra do tensionador de fio	2	
7	101.02-07	Peças da manivela do tensionador de fio	1	
8	101.02-08	Barra da agulha	1	
9	101.02-09	Parafuso que gira a esquerda manivela da barra da agulha	1	
10	102.02-10	Peças da barra da agulha	1	
11	02-818281651-1	Parafuso para segurar a manivela da barra da agulha	1	
12	02-816400611-1	Parafuso para localizar a manivela da barra da agulha	2	
13	101.02-13	Parafuso de círculo O para localizar	1	
14	02-418281651-1	Parafuso da manivela da barra da agulha para localizar	1	
15	102.02-15	Manivela da barra da agulha	1	
16	101.02-16	Peças do excêntrico	1	
17	02-516401111-1	Parafuso do excêntrico	2	
18	101.02-18	Excêntrico	1	
19	02-409400623-1	Parafuso de cobertura do excêntrico	2	
20	102.02-20	Rolamento	1	
21	102.02-21	Vedação de óleo	1	
22	101.02-22	Círculo do rolamento da barra de dente levantado	1	
23	102.02-23	Peças do círculo no eixo em cima	1	
24	02-816400611-1	Parafuso círculo no eixo em cima	2	
25	101.02-25	Tampa do eixo em frente no eixo em cima	1	
26	101.02-26	Ajustamento de óleo de manivela	1	
27	102.02-27	Tampa do eixo médio no eixo em cima	1	
28	101.02-28	Pinça do arame	1	
29	101.02-29	Borracha	1	
30	101.02-30	Almofada da barra do tensionador de fio	1	
31	02-815281051-1	Parafuso da roda à mão	1	
32	102.02-34	Roda à mão	1	
33	102.02-38	Eixo em cima	1	
34	101.02-40	Ajustamento do eixo em cima	1	
35	101.02-41	O círculo O do ajustamento do eixo em cima	1	
36	101.02-42	Cobertura do eixo excêntrico da alimentação	1	
37	102.02-43	Parafuso da tampa do eixo médio no eixo em cima	1	
38	102.02-44	Ligação dos rolamentos A	1	
39	102.02-45	Círculo de borracha da ligação dos rolamentos	1	
40	102.02-46	Parafuso de ligação dos rolamentos	3	
41	102.02-47	Almofada dos rolamentos	1	
42	102.02-48	Ligação dos rolamentos B	1	
43	102.02-49	Parafuso para segurar a Ligação dos rolamentos B	3	
44	102.11-36	Peças do motor	1	
45	102.11-37	Parafuso de estabelecer o motor	4	
46	102.11-38	Um Pedaco para estabelecer o motor	4	

3. Componentes da barra da agulha, eixo vertical e eixo inferior

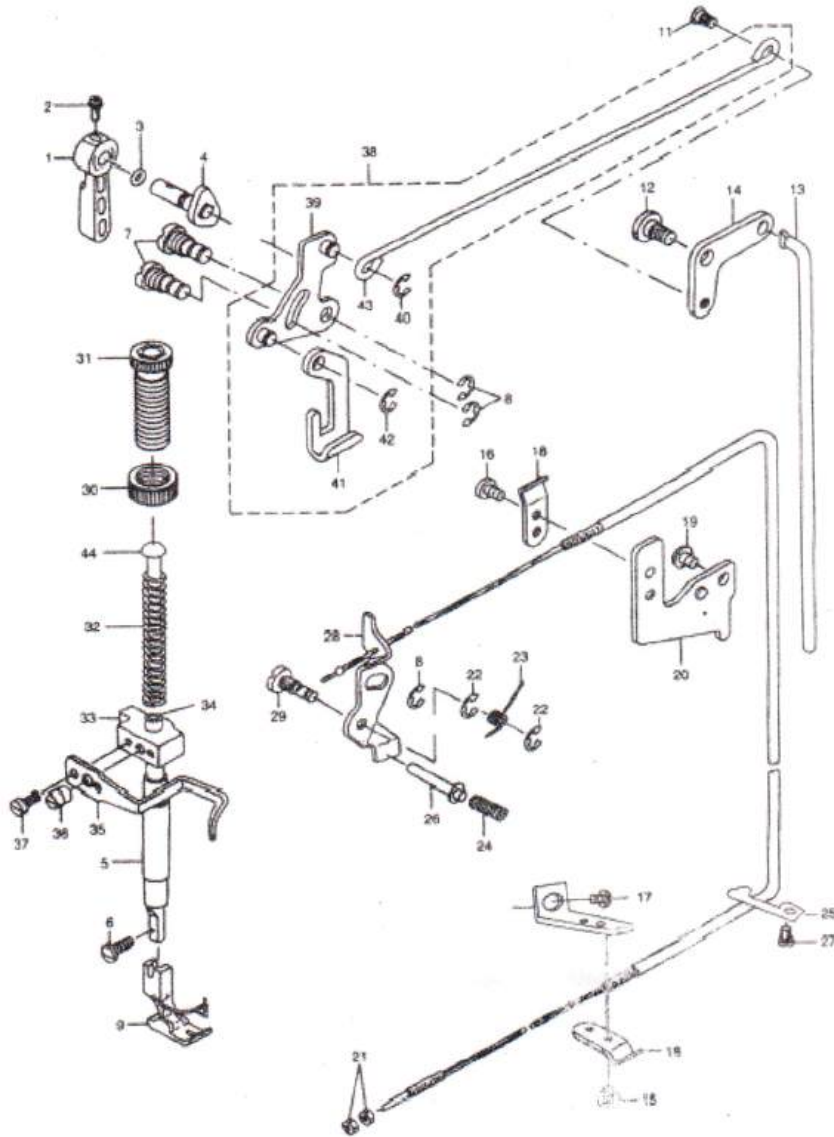


-21-

3. Componentes da barra da agulha, eixo vertical e eixo inferior

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	102.01-01-P	1) Tampa do buraco da barra da agulha	1	
2	102.01-02-P	2) Cobertura na cima da barra da agulha	1	
3	02-608440421-1	3) Barra da agulha	1	
4	102.01-04	4) Peças das colunas na barra da agulha	1	
5	102.01-05	5) Parafusos das colunas na barra da agulha	3	
6	102.01-06	6) Bloco das colunas na barra da agulha	1	
7	102.01-07	7) Gancho da linha na barra da agulha	1	
8	02-412280923-1	8) Cobertura no baixo da barra da agulha	7	
9	102.01-09	9) Parafusos para agulha	1	
10	102.01-10	10) Gancho da barra da agulha	1	
11	102.01-11	11) Agulha	1	
12	102.01-12	12) As peças da engrenagem com bisel	1	
13	102.01-13	13) Peças da engrenagem em cima	1	
14	02-412281423-1	14) Peças da engrenagem vertical	3	
15	102.01-15-P	15) Parafuso da engrenagem com bisel	1	
16	102.01-16	16) Peças da engrenagem com bisel no eixo vertical	1	
17	02-512281821-1	17) Parafuso da engrenagem com bisel	1	
18	102.01-18	18) Peças da engrenagem baixo	1	
19	102.01-19	19) Peças da engrenagem baixo no eixo baixo	1	
20	102.01-20	20) Peças da engrenagem baixo	1	
21	101.01-21	21) Peças da engrenagem baixo no eixo baixo	1	
22	101.01-22	22) Peças da engrenagem baixo	1	
23	101.01-23	23) Eixo vertical	1	
24	101.01-24	24) Gancho	2	
25	101.01-25	25) Tampa em cima do eixo vertical	1	
26	101.01-26	26) Tampa baixo do eixo vertical	1	
27	02-412280623-1	27) Tampa atrás no eixo baixo	1	
28	102.01-28	28) Parafuso para segurar no eixo vertical	1	
29	02-412280623-1	29) Peças no eixo baixo	1	
30	102.01-30	30) Parafuso no eixo baixo	1	
31	02-611400621-1	31) Eixo baixo	1	
32	101.01-32	32) Gancho girado para localizar	1	
33	101.01-33	33) Parafuso de gancho girado para localizar	1	
34	101.01-34	34) Parafuso da tampa do eixo em frente no eixo baixo	1	
35	101.01-5	35) Tampa do eixo em frente no eixo baixo	1	
36	101.01-36	36) Peças do círculo do eixo baixo	1	
37	101.01-37	37) Parafuso do círculo do eixo baixo	2	
38	101.01-38	38) Peças para limitar o óleo no eixo baixo	1	
39	101.01-39	39) Pavio de óleo no eixo baixo	1	
40	101.01-40	40) Parafuso para limitar o óleo no eixo baixo	1	
41	02-909400421-1	41) Bobina	1	
42	02-815280711-1	42) Concha da bobina	1	
43	101.01-43	43) Conjunto das peças da concha da bobina	1	
44	101.01-44	44) Tampa contra óleo	1	
45	02-211400621-1	45) Parafuso da tampa do eixo atrás no eixo baixo	1	
46	02-211400623-1	46) Suporte do bloco das alunas da ligação	1	

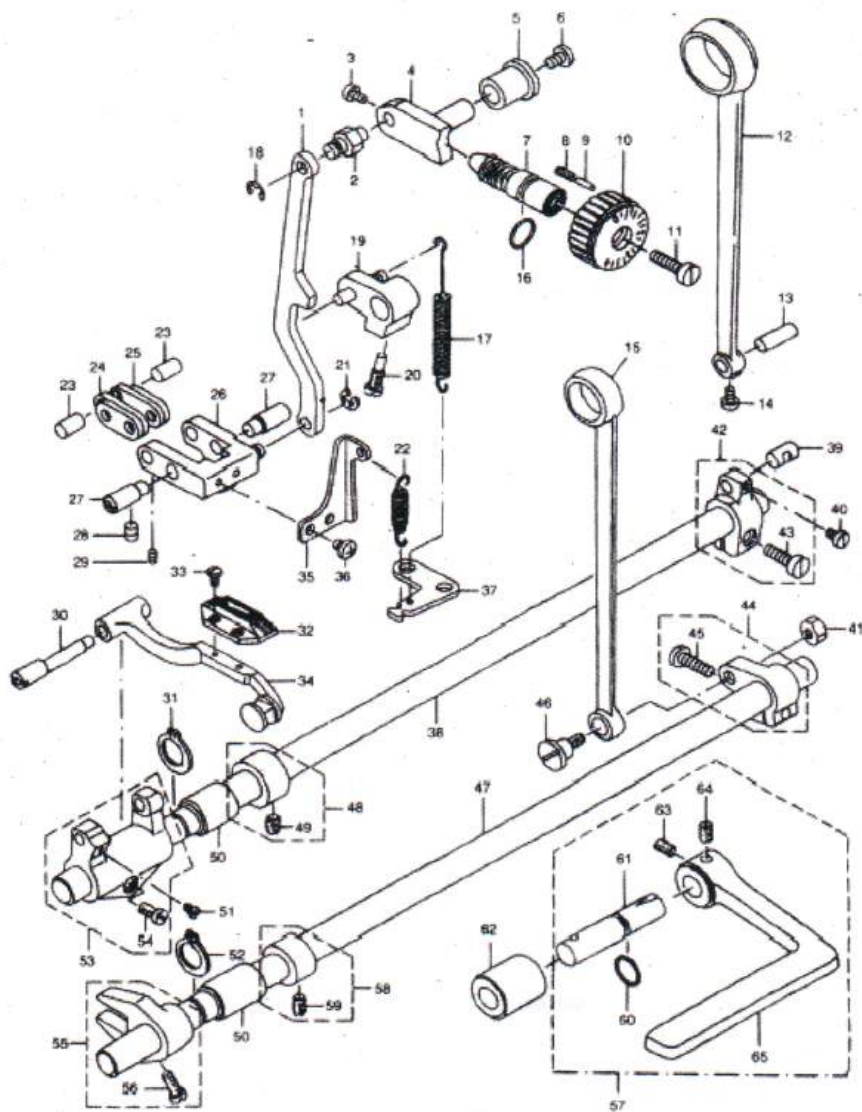
4. Componentes do calcador



4. Componentes do calcador

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	101.04-01	Chave do calcador	1	
2	02-509401023-1	Parafuso da chave do calcador	1	
3	101.04-03	Círculo O da chave do calcador	1	
4	102.04-04	Peças da roda da chave do calcador	1	
5	102.04-05	Cobertura da barra prensada	1	
6	02-409400821-1	Parafuso do calcador	1	
7	102.04-07	Veio de ligação	2	
8	101.04-08	O círculo no aberto do parafuso	3	
9	101.04-09	Peças da barra do calcador	1	
10	102.04-10	Chapa da barra do fio	1	
11	102.04-11	Parafuso de barra do calcador	1	
12	102.04-12	Parafuso de barra atrás	1	
13	102.04-13	Barra do calcador	1	
14	102.04-14	Barra atrás do calcador	1	
15	02-411400521-1	Parafuso para segurar placa baixa	1	
16	02-411400521-1	Parafuso para segurar placa em cima	1	
17	02-515281521-1	Parafuso para segurar as peças da placa baixa	1	
18	102.04-18	Chapa do fio puxado	2	
19	02-412280623-1	Parafuso para segurar as peças da placa em cima	1	
20	102.04-20	Chapa dos fios em cima	1	
21	04-612320400-1	Parafuso para ajustar a distância dos botões dos fios	2	
22	101.04-22	O círculo no aberto do parafuso	2	
23	101.04-23	Mola reestabelecida no teto para libertar o fio.	1	
24	102.04-24	A mola assistente para libertar o fio	1	
25	102.04-25	Chapa direita do tubo	1	
26	102.04-26	Parafuso assistente para libertar o fio	1	
27	02-412280623-1	Parafuso para segurar a chapa direita	1	
28	102.04-28	Teto para libertar o fio	1	
29	102.04-29	Suporte do teto para libertar o fio	1	
30	102.04-30	Parafuso para ajustar a pressão	1	
31	102.04-31	Parafuso para ajustar a pressão	1	
32	102.04-32	Mola para ajustar a pressão	1	
33	102.04-33	Barra de guia de pressão	1	
34	101.04-35	Barra de pressão	1	
35	102.04-36	Gancho para ajustar	1	
36	02-816400811-1	Parafuso da Barra de guia de pressão	1	
37	02-509400821-1	Parafuso para ajustar o fio	2	
38	102.04-39	Peças da alavanca em frente	1	
39	102.04-40	Peças da alavanca em frente do calcador	1	
40	102.04-41	Círculo no aberto da barra	1	
41	102.04-42	Chapa de elevação do calcador	1	
42	102.04-43	Círculo no aberto da ligação da chapa de elevação	1	
43	102.04-44	Barra puxada do calcador	1	
44	102.04-45	Barra para ajustar a pressão	1	

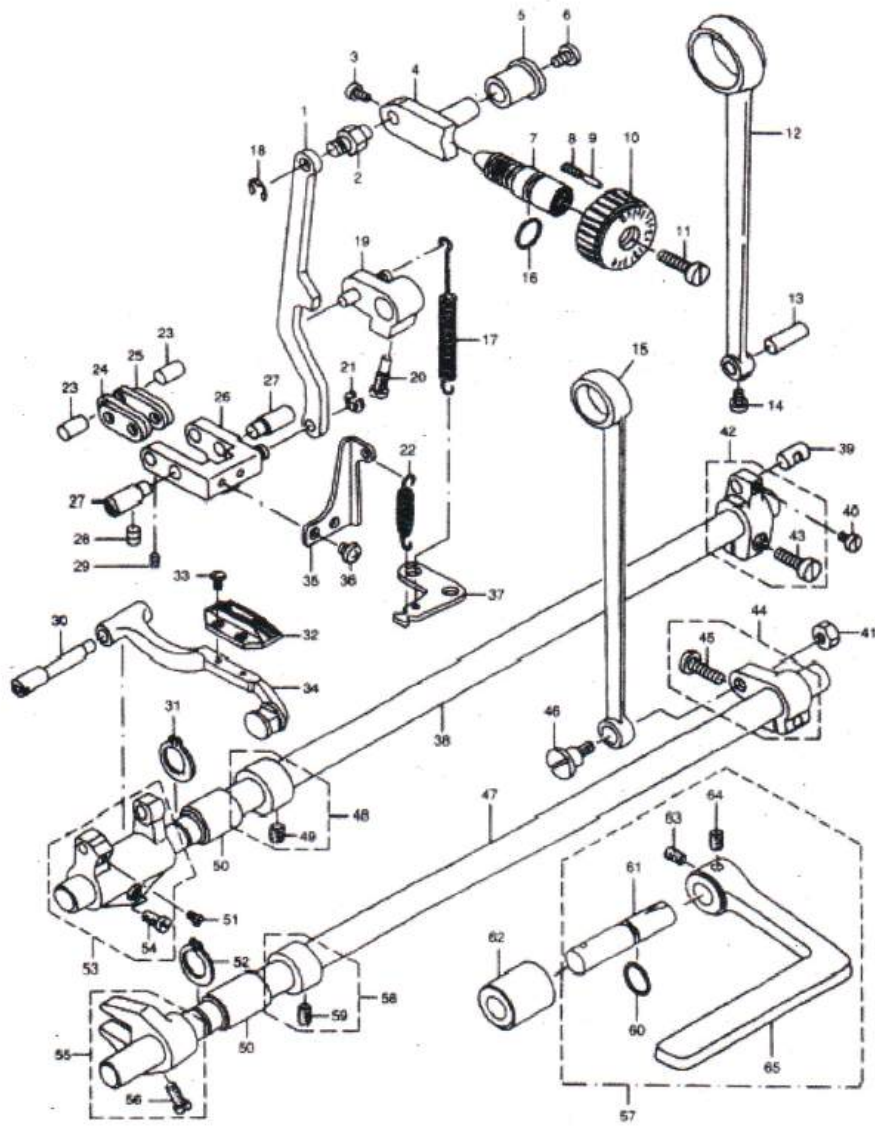
5. Componentes da alimentação



5. Componentes da alimentação

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	102.05-01	Barra de alimentação rejeitada	1	
2	102.05-02	Barra de alimentação rejeitada	1	
3	02-509400621-1	Parafuso de barra de ligação	2	
4	101.05-04	Ajustamento da alimentação	1	
5	101.05-05	Rolamento do ajustamento da alimentação	1	
6	02-312280721-1	Parafuso para segurar o ajustamento da alimentação	1	
7	102.05-07	Parafuso para ajustar a alimentação	1	
8	102.05-08	Mola da do bloqueio da distância da alimentação	1	
9	102.05-09	Suporte da do bloqueio da distância da alimentação	1	
10	102.05-10	Botão da distância da alimentação	1	
11	02-512281821-1	Parafuso para a botão do bloqueio da distância da alimentação	1	
12	102.05-12	Suporte da barra da alimentação	1	
13	102.05-13	Barra da alimentação	1	
14	02-809400424-1	Parafuso da barra da alimentação	1	
15	102.05-15	Barra de ligação de dente	1	
16	102.05-16	O parafuso do círculo O para ajustar alimentação	1	
17	102.05-17	Mola reestabelecida da chapa de balanço	1	
18	101.05-18	Círculo da barra do suporte da alimentação rejeitada	1	
19	102.05-19	Peças da manivela da alimentação rejeitada	1	
20	102.05-20	Parafuso da manivela da alimentação rejeitada	1	
21	101.05-21	Círculo da barra da alimentação rejeitada	1	
22	102.05-22	Mola da alimentação rejeitada	1	
23	102.05-23	Ligação entre a chapa curta e chapa longa de balanço da alimentação	2	
24	102.05-24	Chapa curta de balanço da alimentação	2	
25	102.05-25	Chapa longa de balanço da alimentação	2	
26	102.05-26	Peças do suporte da chapa de balanço	1	
27	102.05-27	Suporte esquerdo e direito da chapa de balanço	2	
28	02-815280711-1	Parafuso do suporte esquerdo e direito	2	
29	02-809400424-1	Parafuso do suporte da barra da ligação	2	
30	102.05-30	Suporte do dispositivo do dente	1	
31	102.05-31	Círculo do rolamento de dente da alimentação	1	
32	101.05-32	Dente de alimentação	1	
33	02-608440621-1	Parafuso de dente da alimentação	2	
34	102.05-34	Peças de suporte de dente	1	
35	101.05-35	Chapa restabelecida da chapa de balanço	1	
36	02-411400523-1	Parafuso para segurar a chapa restabelecida	2	
37	102.05-37	Chapa para fixar a mola	1	
38	102.05-38	Eixo da alimentação	1	
39	102.05-39	Suporte da manivela da alimentação	1	
40	02-509400621-1	Parafuso da manivela	1	
41	04-618280400-1	Parafuso no eixo da barra de dente levantado	1	
42	101.05-42	Peças da manivela da alimentação	1	
43	02-412281621-1	Parafuso da manivela da alimentação	1	
44	102.05-44	Peças da manivela atrás	1	
45	02-412281421-1	Parafuso da manivela atrás	1	
46	102.05-46	Parafuso no eixo da barra de dente levantado	1	

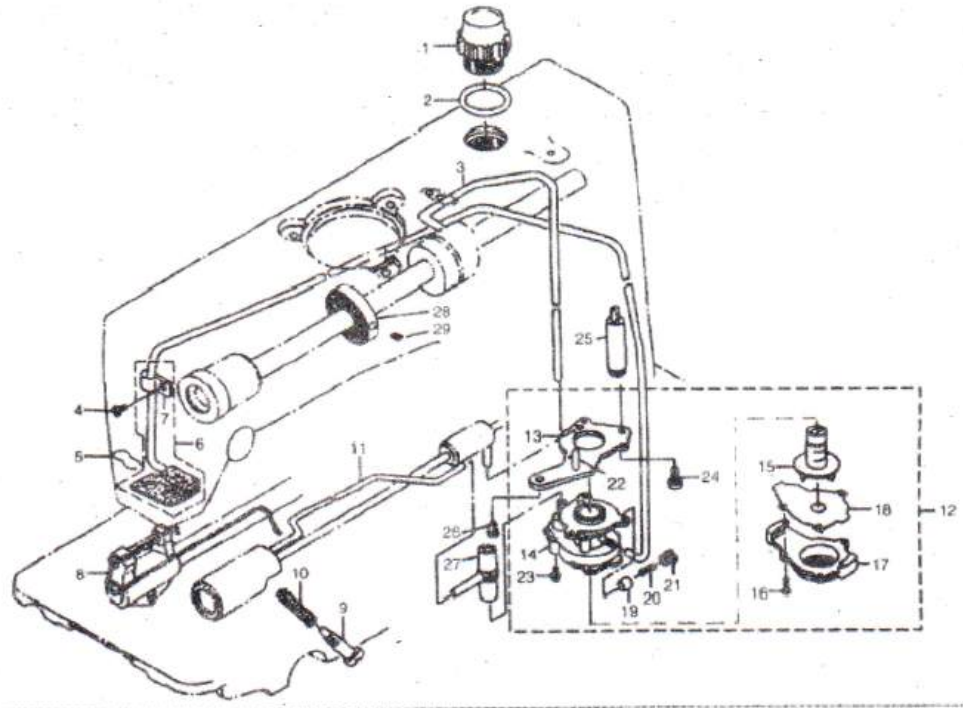
5. Componentes da alimentação



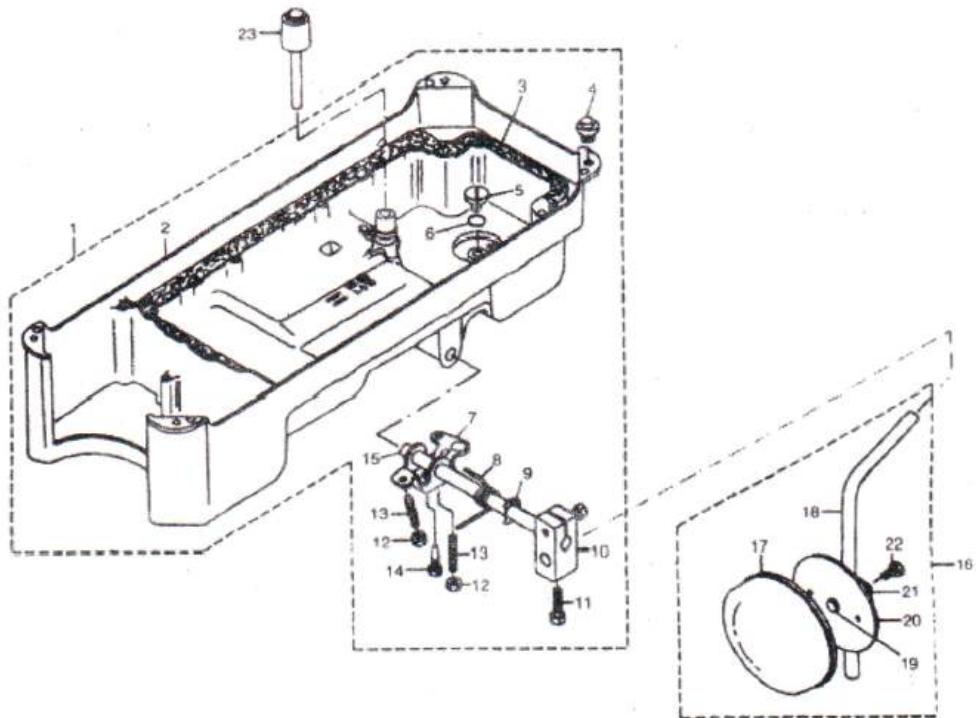
5. Componentes da alimentação

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
47	102.05-47	Eixo para levantar o dente	1	
48	102.05-48	Peças do círculo	1	
49	02-816400611-1	Parafuso de eixo da alimentação	1	
50	102.05-49	Pampa do eixo em frente da alimentação	2	
51	02-411400721-1	Parafuso do suporte de dente	2	
52	102.05-50	Círculo do rolamento de dente levantado.	1	
53	102.05-51	Peças do suporte de dente	1	
54	02-412281421-1	Parafuso do suporte de dente	1	
55	102.05-52	Peças da manivela	1	
56	02-511401121-1	Parafuso da manivela	1	
57	102.05-59	Peças da chave da alimentação rejeitada	1	
58	102.05-61	Círculo do rolamento de dente levantado	1	
59	02-816400611-1	Parafuso do círculo do rolamento de dente levantado	2	
60	102.05-63	Círculo O de rolamento da alimentação rejeitada	1	
61	102.05-64	Rolamento da alimentação rejeitada	1	
62	102.05-65	Tampa do rolamento da alimentação rejeitada	1	
63	02-816400911-1	Parafuso da chave da alimentação rejeitada	1	
64	02-816401041-1	Parafuso para localizar a chave da alimentação rejeitada	1	
65	102.05-68	Chave da alimentação rejeitada	1	

6. Componentes do lubrificante



7. Componentes do recetor de óleo



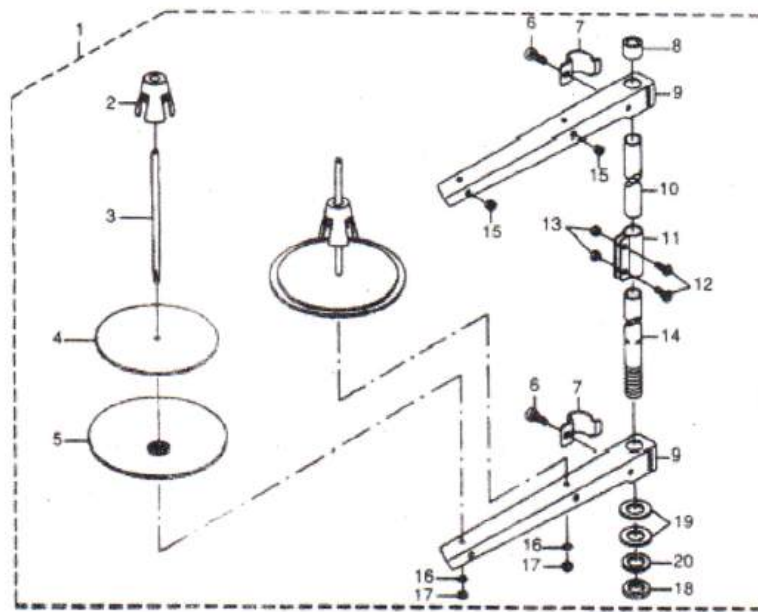
6. Componentes do lubrificante

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	102.09-01	Janela de óleo	1	
2	102.09-02	Janela de círculo O de óleo	1	
3	102.09-03	Tubo no eixo principal	1	
4	02-412280623-1	Parafuso da pinça do tubo de óleo	1	
5	102.09-05	Pinça do óleo que regressado ao tubo	1	
6	102.09-06	Peças do óleo que regressado ao tubo	1	
7	102.09-07	Pinça do tubo do óleo que regressado ao tubo	1	
8	101.09-08	Ponto de óleo do eixo da alimentação	1	
9	102.09-09	Parafuso para ajustar o óleo	1	
10	102.09-10	Mola para ajustar o óleo	1	
11	102.09-11	Tubo de óleo	1	
12	101.09-12	Peças da bomba de óleo	1	
13	101.09-13	Chapa de estabelecimento da bomba de óleo	1	
14	101.09-14	Bomba de óleo	1	
15	101.09-15	Roda da bomba de óleo	1	
16	101.09-16	Parafuso da bomba de óleo	3	
17	101.09-17	Cobertura da bomba de óleo	1	
18	101.09-18	A placa de suporte da bomba de óleo	1	
19	101.09-19	Tampa da coluna de óleo regressado	1	
20	101.09-20	Mola da tampa da coluna	1	
21	101.09-21	Parafuso da tampa da coluna	1	
22	101.09-22	Tubo de óleo do eixo baixo	1	
23	101.09-23	Parafuso para estabelecer a bomba de óleo	3	
24	02-611401021-1	Parafuso para ligar a coluna de parafuso	1	
25	101.09-26	A coluna de parafuso liga a bomba de óleo	1	
26	02-615281221-1	Parafuso da bomba de óleo	1	
27	101.09-28	Ligação do tubo de óleo	1	
28	102.09-37	Polia do enchedor de bobina	1	
29	102.09-38	Parafuso da polia do enchedor de bobina	2	

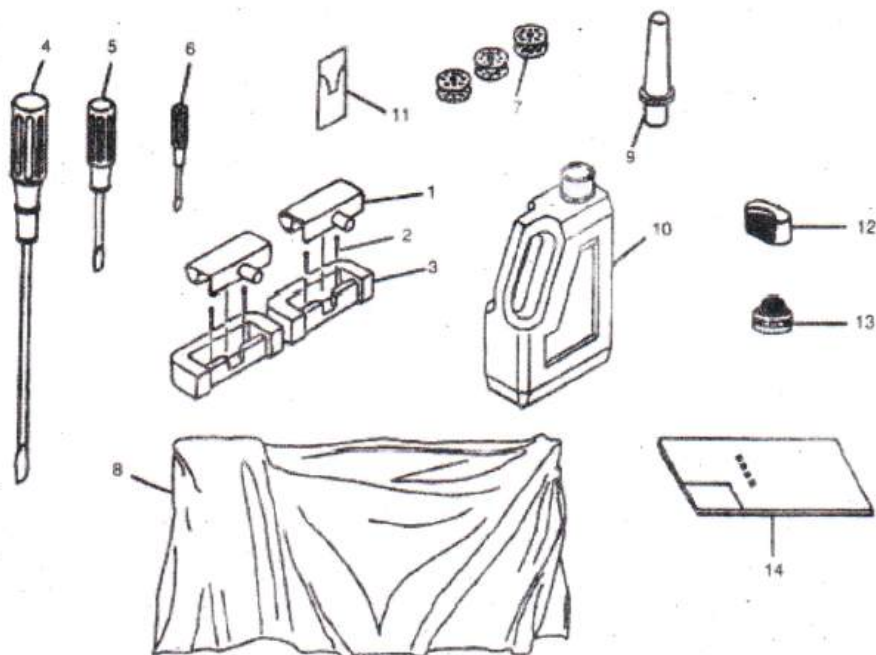
7. Componentes do recetor de óleo

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	101.10-01	Peças do recetor de óleo	1	
2	101.10-02	Recetor de óleo	1	
3	101.10-03	Almofada do recetor de óleo	1	
4	101.10-04	Almofada da cabeça da máquina	4	
5	02-620240721-1	Parafuso do buraco para descarregar o óleo	1	
6	101.10-06	Círculo O do parafuso do buraco para descarregar o óleo	1	
7	101.10-07	Manivela com duas direções	1	
8	101.10-08	Mola com duas direções	1	
9	101.10-09	Círculo no aberto do calcador	1	
10	101.10-10	Manivela da barra da operação	1	
11	101.10-11	Parafuso na cabeça da operação	2	
12	101.10-12	Parafuso para limitar o local e ajustar a manivela com duas direções	2	
13	101.10-13	Parafuso para limitar o local e ajustar a manivela com duas direções	2	
14	101.10-14	Parafuso da manivela com duas direções	1	
15	101.10-15	Eixo do calcador	1	
16	101.10-16	Peças da barra da operação	1	
17	101.10-17	Almofada suave da barra da operação	1	
18	101.10-18	Barra da operação	1	
19	101.10-19	Almofada da barra da operação	1	
20	101.10-20	Placa da operação	1	
21	101.10-21	Suporte da barra da operação	1	
22	101.10-22	Parafuso de suporte	1	
23	101.10-23	Cima do calcador	1	

8. Componentes do dispositivo do suporte dos fios



9. Acessórios



8. Componentes do dispositivo do suporte dos fios

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	101.12-01	Peças do dispositivo do suporte dos fios	1	
2	101.12-02	Almofada à prova de soltura dos fios	2	
3	101.12-03	Prego do carretel	2	
4	101.12-04	Almofada da roda do carretel	2	
5	101.12-05	Carretel	2	
6	101.12-06	Parafuso do carretel descanso	2	
7	101.12-07	Pinça do carretel descanso.	2	
8	101.12-08	Tampa de borracha no carretel descanso	1	
9	101.12-09	Barra do carretel descanso	2	
10	101.12-10	Parte em cima do carretel descanso	1	
11	101.12-11	Ligação do carretel descanso	1	
12	101.12-12	Parafuso da ligação do carretel descanso	2	
13	101.12-13	Parafuso da ligação do carretel descanso	2	
14	101.12-14	Barra baixa do carretel descanso	1	
15	101.12-15	Círculo do fio	2	
16	101.12-16	Almofada da mola do recetor do fio	2	
17	101.12-17	Parafuso de prego do recetor do fio	2	
18	101.12-18	Parafuso para segurar o carretel descanso	1	
19	101.12-19	Arruela do parafuso para segurar o carretel descanso	2	
20	101.12-20	Arruela para assegurar a mola de parafuso.	1	

9. Acessórios

Número de referência	Número de peça	Nome	Quantidade	Nota
1	101.14-01	As peças de ligação de charneira	2	
2	101.14-02	Prego de ligação de charneira	4	
3	101.14-03	As peças de ligação de charneira	2	
4	101.14-04	Chave de fenda grande	1	
5	101.14-05	Chave de fenda médio	1	
6	101.14-06	Chave de fenda pequeno	1	
7	101.14-07	Bobina	3	
8	101.14-08	Tampa de cabeçote	1	
9	101.14-09	Suporte de cabeçote	1	
10	101.14-10	Peças de reservatório de óleo	1	
11	101.14-11	Agulha DB*1 #14	1 saco	
12	101.14-12	Almofada à prova do choque A	1	
13	101.14-13	Almofada à prova do choque B	1	
14	101.14-14	Manual de instrução	1	



Governo do Distrito Federal
Secretaria de Estado de Administração Penitenciária do Distrito Federal
Diretoria de Planejamento de Contratações e Licitações
Unidade de Licitações

Relatório Nº 15/2026 – SEAPE/SUAG/COAD/DILIC/UNILIC

Brasília, 19 de março de 2026.

RELATÓRIO DE RECURSO – ANÁLISE DA PREGOEIRA

PROCESSO: 04026-00030328/2024-81.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90020/2025 SEAPE-DF.

OBJETO: Aquisição de equipamentos e materiais de consumo destinados ao Projeto de Implantação de Oficinas Produtivas Permanentes – PROCAP.

RECORRENTE: **KOBEST COMÉRCIO DE MÁQUINAS.**

RECORRIDA: Decisão de recurso sessão 1.

REFERÊNCIA: ITEM 45 - Máquina de Costura RETA industrial.

1. DAS PRELIMINARES

1.1. Trata-se de recurso administrativo interposto pela empresa **KOBEST COMÉRCIO DE MÁQUINAS DE COSTURA LTDA**, CNPJ nº 41.300.867/0001-40, em face de sua desclassificação no Item 45 (197843069), decorrente do julgamento realizado na sessão pública, no qual se concluiu pela não comprovação do atendimento ao requisito técnico relativo ao comprimento do ponto de até 7 mm, conforme previsto no Termo de Referência.

1.2. A peça recursal atende aos requisitos de admissibilidade previstos na legislação aplicável, razão pela qual se passa à análise das alegações apresentadas.

1.3. É importante esclarecer que não será reproduzido o inteiro teor do recurso nesta decisão, considerando que a íntegra dos documentos está disponível para consulta no Portal de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras/pt-br) e no Portal da Secretaria de Estado de Administração Penitenciária (SEAPE), no endereço <https://seape.df.gov.br/recursos-12/>, na pasta correspondente ao Pregão Eletrônico nº 90020/2025 SEAPE-DF.

2. DAS RAZÕES DO RECURSO

2.1. A Recorrente KOBEST Comércio apresentou recurso administrativo contra a decisão da Pregoeira que deu provimento ao recurso administrativo o qual culminou na sua desclassificação, baseando-se, em apertada síntese, nos seguintes pontos:

[...]

I – DOS FATOS

A Recorrente foi indevidamente desclassificada do Item 45 – Máquina de Costura Reta Industrial, sob o fundamento de que o equipamento ofertado não atenderia ao requisito de: comprimento de ponto de até 7 mm.

A decisão baseou-se em alegação apresentada pela empresa concorrente TOTAL EMPREENDIMENTOS COMÉRCIO DE AVIAMENTOS LTDA, acolhida pela área técnica, no sentido de que o modelo ofertado possuiria limite de apenas 5 mm. Todavia, tal informação é materialmente incorreta, tendo a Recorrente demonstrado, por meio de: catálogo técnico imagens do equipamento vídeo comprobatório que a máquina ofertada atinge plenamente 7 mm, conforme exigido

no edital, enviado por e-mail.

[...]

II – DO ERRO MATERIAL NA ANÁLISE TÉCNICA

A decisão administrativa incorre em erro grave, pois:

desconsidera provas objetivas apresentadas pela Recorrente;

adota como verdade alegação de terceiro interessado (concorrente);

ignora evidência visual inequívoca do equipamento atingindo 7 mm.

Trata-se de erro de fato, passível de revisão a qualquer tempo pela própria Administração (princípio da autotutela).

III – DA VEDAÇÃO AO JULGAMENTO BASEADO EM ALEGAÇÃO DE CONCORRENTE

A desclassificação foi fundamentada em alegação de empresa concorrente, sem comprovação técnica independente.

Isso viola: a imparcialidade do julgamento a objetividade da análise técnica o princípio da verdade material

IV – DO CERCEAMENTO DE DILIGÊNCIA (PONTO CRÍTICO)

A Recorrente solicitou expressamente a realização de diligência, inclusive se colocando à disposição para: envio de novos vídeos demonstração prática

esclarecimentos técnicos A Administração, contudo, recusou-se a diligenciar, sob o argumento de vinculação à proposta.

[...]

V – DO EXCESSO DE FORMALISMO

A decisão baseia-se na recusa de considerar: provas complementares esclarecimentos técnicos evidências materiais

VI – DA IDENTIDADE DO MODELO (S-2 DC)

A Administração alegou distinção entre modelos “L” e “E”.

Entretanto, conforme esclarecido: o modelo base é S-2 DC as variações referem-se apenas à configuração da placa

VII – DA COMPROVAÇÃO DO ATENDIMENTO (7 MM)

A Recorrente comprovou que: a máquina atinge 7 mm, o requisito do edital é plenamente atendido, a alegação da concorrente é infundada

[...]

VIII – DA PROPOSTA MAIS VANTAJOSA

A Recorrente apresentou: proposta de menor valor, equipamento em conformidade com o edital, documentação habilitatória regular.

IX – DA CONDUTA DA EMPRESA RECORRENTE (FATO RELEVANTE)

A empresa que originou a desclassificação: apresentou alegação incorreta não comprovou tecnicamente sua afirmação sequer apresentou proposta válida posteriormente.

X – DA VIOLAÇÃO À LEI Nº 14.133/2021

[...]

XI – DO PEDIDO

Diante do exposto, requer:

O conhecimento e provimento do presente recurso;

A anulação da desclassificação da Recorrente no Item 45;

A realização de diligência técnica, caso necessário, para comprovação definitiva do atendimento ao requisito de 7 mm;

[...]

XII – CONCLUSÃO

A desclassificação da Recorrente baseia-se em erro técnico e excesso de formalismo, desconsiderando provas objetivas e impedindo a busca da verdade material.

2.2. É o breve resumo.

3. DAS CONTRARRAZÕES

3.1. Não houve registro de contrarrazões.

4. DA ANÁLISE DA PREGOEIRA

4.1. Inicialmente, cumpre destacar que os atos praticados pela Pregoeira na condução do Pregão Eletrônico nº 90020/2025, bem como a atuação da Equipe de Apoio, observaram estritamente a legalidade, os princípios que regem o procedimento licitatório e as disposições constantes no Instrumento Convocatório e na legislação vigente.

4.2. A Recorrente sustenta, em síntese, que o equipamento ofertado atende às exigências editalícias, alegando equívoco na análise técnica, julgamento indevidamente influenciado por manifestação de empresa concorrente e excesso de formalismo.

4.3. Passa-se, portanto, à análise do mérito da argumentação trazida em face de recurso para fins de decisão.

4.4. A narrativa recursal inicia afirmando que a recorrente foi “indevidamente desclassificada” e que a decisão teria se baseado em informação materialmente incorreta, supostamente oriunda apenas de alegação da empresa concorrente. Essa reconstrução não se sustenta.

4.5. Conforme registrado no relatório de julgamento do recurso anterior, embora o recurso da empresa concorrente tenha provocado a reanálise do item, a desclassificação não decorreu de acolhimento automático de alegação de terceiro. O que houve foi a instauração de nova verificação técnica, com diligências promovidas pela própria Administração, inclusive consulta a fontes públicas e contato direto com revendedora do produto, tendo sido constatado, de forma reiterada, que o modelo ofertado S-2 DC apresentava comprimento máximo de ponto de 5 mm.

4.6. Além disso, o referido relatório destaca que o próprio catálogo apresentado com a proposta mencionava comprimento do ponto de 5 mm, o que afasta por completo a tese de que a conclusão administrativa tenha se baseado exclusivamente em provocação de concorrente.

4.7. A Recorrente sustenta que a decisão incorreu em erro grave por desconsiderar “provas objetivas” e adotar como verdade a alegação de terceiro interessado. Novamente, a premissa não procede.

4.8. Analisando-se a documentação constante dos autos, verifica-se que, embora a proposta comercial declare “tamanho do ponto: de 0 a 7 mm”, o próprio catálogo técnico apresentado pela Recorrente indicava “comprimento do ponto: 5 mm”.

4.9. A Recorrida limitou-se a apresentar fotografia do seletor de ponto ajustado no máximo, sem anexar ficha técnica oficial, manual do fabricante ou qualquer outro documento técnico que ateste, de forma inequívoca, que o modelo ofertado atinge 7 mm. A fotografia isolada, desacompanhada de especificação formal do fabricante, não possuía a robustez necessária para comprovar o atendimento ao requisito editalício, sobretudo diante da divergência já constatada na documentação apresentada.

4.10. Cumpre ressaltar que não houve erro material na análise técnica uma vez que a Administração não ignorou provas; ao contrário, procedeu a nova instrução, conferindo as informações então disponíveis e verificáveis. O que se verificou foi uma convergência consistente de fontes públicas e de informações comerciais no sentido de que o modelo S-2 DC possuía comprimento máximo de ponto de 5 mm.

4.11. O eventual envio posterior de vídeo ou de link cuja informação veio a ser atualizada não desnatura o acerto da análise realizada com base no acervo probatório existente à época. A autotutela administrativa, nesse contexto, não se presta a validar versões contraditórias com os elementos inicialmente apresentados, mas a permitir a revisão do ato quando surgem elementos suficientes para esclarecer a situação fática.

4.12. A alegação de “recusa em diligenciar” é igualmente afastada pelo relatório de julgamento do recurso anterior. A Pregoeira realizou diversas diligências, com verificação minuciosa das especificações publicamente divulgadas, consultas em marketplace, em loja oficial e em revendedora,

além de contato direto via WhatsApp com a Mac Len. Houve, portanto, instrução administrativa suficiente, adequada e devidamente documentada.

4.13. O argumento se enfraquece ainda mais diante do fato de que o catálogo mencionado ao final do recurso somente foi anexado nessa fase recursal, embora, pudesse ter sido apresentado no e-mail enviado pela empresa após a decisão. Se esse documento era efetivamente preexistente e apto a provar o atendimento ao requisito, sua não apresentação oportuna revela, no mínimo, grave deficiência de instrução por parte da Recorrente.

4.14. A empresa esclareceu que a diferenciação entre “/L” e “/E” não altera o modelo da máquina, referindo-se à identificação da placa eletrônica. A Administração acolheu esse esclarecimento. Contudo, tal informação não afasta a conclusão anteriormente firmada, ao contrário, confirma que as diligências incidiram sobre o modelo efetivamente ofertado.

4.15. A tentativa de desqualificar a empresa concorrente e insinuar comportamento protelatório é irrelevante para o deslinde do mérito recursal. A concorrente sequer obteve êxito no certame e, ainda que tivesse, isso não afastaria a obrigação da Administração de examinar a pertinência da insurgência apresentada. A manifestação da empresa concorrente não foi determinante para o julgamento, tendo servido apenas como provocação para reanálise do item.

4.16. Dessa forma, o julgamento anteriormente proferido foi adequado e amparado nos elementos disponíveis à época, não havendo qualquer falha na atuação administrativa.

4.17. Verifica-se, contudo, que, no curso recursal, a empresa apresentou catálogo técnico indicando que o modelo ofertado pode atingir comprimento de ponto de 7 mm.

4.18. Nesse contexto, embora a Recorrente tenha inicialmente apresentado sua proposta com informações técnicas inconsistentes, verifica-se que, após a realização das diligências e o julgamento recursal anterior, houve atualização nas informações técnicas anteriormente disponibilizadas em ambiente comercial, notadamente na página objeto de diligência da Pregoeira, passando a constar especificação compatível com o exigido no edital.

4.19. Embora a Recorrente tenha buscado atribuir à Pregoeira a responsabilidade pela inconsistência verificada, restou demonstrado que a falha decorreu da forma como a própria licitante apresentou as informações técnicas ao longo do certame.

4.20. Ainda assim, considerando que a jurisprudência admite o saneamento de falhas que não impliquem alteração da proposta nem do objeto ofertado, e tendo em vista que o modelo apresentado foi mantido, mostra-se possível a reconsideração da decisão, nos termos já expostos. Nesse sentido, Tribunal de Contas da União, por meio do Acórdão nº 1211/2021 – Plenário, entendeu que:

Admitir a juntada de documentos que apenas venham a atestar condição pré-existente à abertura da sessão pública do certame não fere os princípios da isonomia e igualdade entre as licitantes e o oposito, ou seja, a desclassificação do licitante, sem que lhe seja conferida oportunidade para sanear os seus documentos de habilitação e/ou proposta, resulta em objetivo dissociado do interesse público, com a prevalência do processo (meio) sobre o resultado almejado (fim)

O pregoeiro, durante as fases de julgamento das propostas e/ou habilitação, deve sanear eventuais erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível aos licitantes, nos termos dos arts. 8º, inciso XII, alínea “h”; 17, inciso VI; e 47 do Decreto 10.024/2019; sendo que **a vedação à inclusão de novo documento, prevista no art. 43, §3º, da Lei 8.666/1993 e no art. 64 da Nova Lei de Licitações (Lei 14.133/2021), não alcança documento ausente, comprobatório de condição atendida pelo licitante quando apresentou sua proposta, que não foi juntado com os demais comprovantes de habilitação e/ou da proposta, por equívoco ou falha**, o qual deverá ser solicitado e avaliado pelo pregoeiro

4.21. Portanto, considerando que a finalidade do certame foi alcançada, com a demonstração de que o produto atende às especificações do Edital, e que não houve alteração do modelo ofertado, verifica-se que a documentação apresentada em sede recursal foi suficiente para sanar a falha na forma como a empresa apresentou as especificações do produto, evidenciando que a inconsistência decorreu da própria atuação da licitante, e não de inadequação do equipamento ofertado.

4.22. Diante disso, e exclusivamente em atenção ao interesse público e à busca da proposta mais vantajosa, admite-se a reconsideração da decisão anteriormente proferida.

4.23. Ressalte-se que a presente reconsideração não decorre de qualquer equívoco da Administração, mas da apresentação de elemento apto a esclarecer as especificações do equipamento, permanecendo a responsabilidade da licitante quanto à veracidade e precisão das informações técnicas apresentadas.

4.24. Considerando o interesse público na manutenção da proposta mais vantajosa, bem como o princípio da boa-fé objetiva que rege as relações contratuais, não se mostra razoável concluir que a Recorrente tenha se empenhado em sustentar proposta para fornecimento de produto em desconformidade com o Edital, sobretudo diante dos riscos contratuais e das penalidades aplicáveis em caso de descumprimento.

4.25. Nesse contexto, não havendo alteração do modelo ofertado e tendo sido sanada a inconsistência na apresentação das especificações técnicas, reconsidero a decisão anteriormente proferida, para dar provimento ao presente recurso administrativo, nos termos da fundamentação exposta.

5. DA CONCLUSÃO

Isto posto, RESOLVO:

- 5.1. RECEBER e CONHECER o Recurso da Empresa KOBEST COMÉRCIO DE MÁQUINAS, CNPJ nº 41.300.867/0001-40, visto ser tempestivo;
- 5.2. DAR PROVIMENTO ao recurso da empresa Recorrente.
- 5.3. RECONSIDERAR a decisão de desclassificação anteriormente proferida, para aceitar a proposta da Recorrente no Item 45
- 5.4. RETORNAR o ITEM 45 à fase de julgamento de propostas, para a continuidade do feito.

Atenciosamente,



Documento assinado eletronicamente por **JEANE ROLEMBERG DIAS MACHADO GONÇALVES - Matr.0193630-1, Pregoeiro(a)**, em 24/03/2026, às 17:32, conforme art. 6º do Decreto nº 36.756, de 16 de setembro de 2015, publicado no Diário Oficial do Distrito Federal nº 180, quinta-feira, 17 de setembro de 2015.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site:
http://sei.df.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0&verificador=197968318 código CRC= 323E7586.

"Brasília - Patrimônio Cultural da Humanidade"

SAIN Estação Rodoferroviária, Ala Sul (ao lado do Shopping Popular), - Bairro Asa Sul - CEP 70631-900 - DF

Telefone(s):

Sítio - www.seape.df.gov.br