



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

EDITAL RE-RATIFICADO

PROCESSO DE LICITAÇÃO Nº 043/2025

EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL - Nº 016/2025

MODALIDADE: PREGÃO PRESENCIAL

TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE

DATA DA REALIZAÇÃO: 15/10/2025

A PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA, situada na cidade de Itaoca na Rua Paulo Jacinto Pereira, 145 – Itaoca – CEP 18360-039 - São Paulo – Internet: www.itaoca.sp.gov.br - e-mail: licitacoes.itaoca@gmail.com comunica os interessados que encontra-se aberta licitação, na modalidade e tipo acima indicadas, como segue:

Entrega do(s) documento(s) para credenciamento, da declaração de que a proponente cumpre os requisitos de habilitação e dos envelopes proposta de preços e documentos de habilitação - Horário: 08h30min – com realização prevista para a sessão pública do Pregão: - Horário: 09H do dia 15/10/2025.

Local: Prefeitura do Município de Itaoca, Paço Municipal, situada a Rua Paulo Jacinto Pereira nº 145, Centro – Setor de Compras de forma Presencial conforme art. 176 e art. 17 §5º da lei 14.133/21.

1. EMBASAMENTO LEGAL

O procedimento licitatório e os atos dele decorrentes tem como base na Lei Federal nº 14.133/21 e suas alterações, ainda de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

2. OBJETO

2.1 A presente licitação tem por finalidade, **AQUISIÇÃO DE MOBILIA ESCOLAR NO PADRÃO FDE PARA COMPOR A CRECHE MUNICIPAL DE ITAOCA/SP**, quantidades, termo de referência e exigências estabelecidas neste edital e seus Anexos.

3. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

3.1 Proceder à entrega dos itens, devidamente embalados, de modo a não serem danificados durante a operação de transporte e de carga e descarga;

3.2 Manter-se durante todo o processo de aquisição, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação.

3.3 Os itens deverão ser garantidos por 90 (noventa) dias ou pelo prazo do fabricante, o que for maior, contra qualquer espécie de defeitos, contados da data efetiva da entrega, devendo a contratada, após comunicação do contratante, providenciar as devidas correções no prazo máximo de 10 (dez) dias.

3.4 Em caso de entrega parcial, a fiscalização notificará a Licitante informando o ocorrido, e considerar-se-á com inadimplemento contratual, tendo em vista a não entrega de todos os itens solicitados.

3.5 Os produtos deverão ser entregues conforme descritivo de termo de referência no padrão FDE.

4. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1 Poderão participar da licitação as empresas, prestadoras de serviços interessadas, devidamente regulamentadas em atividades compatíveis com o objeto licitado, que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes deste edital e seus anexos:



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

4.2 - empresas que atenderem as exigências deste Edital, inclusive quanto a documentação constante deste instrumento, seus anexos e termo de referência;

4.3 - empresas que além de atender aos termos do edital, tenham objeto social pertinente e compatível com o objeto solicitado;

4.4 - as microempresas e empresas de pequeno porte que desejarem usufruir do tratamento diferenciado e favorecido previsto na Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, com alterações da Lei Complementar 147/2014, deverão apresentar, obrigatoriamente, **DECLARAÇÃO** de acordo com o modelo em anexo estabelecido dentro do envelope documentação;

4.5 **Não será admitida nesta licitação a participação de empresas;**

4.5.1 Empresa não constituída no país;

4.5.2 Tenha para tanto constituído consórcio ou, qualquer que seja sua forma de constituição;

4.5.3 Tenham entre seus sócios alguém que seja servidor público ou dirigente da Prefeitura de Itaoca/SP;

4.5.4 Tenha entre seus sócios alguém que seja membro da Comissão Permanente de Licitações ou da Equipe de apoio;

4.5.5 Tenha entre seus funcionários, controladores, dirigentes ou sócios, o Prefeito, o Vice-Prefeito, qualquer Diretor ou Vereador da cidade de Itaoca/SP.

5. ABERTURA DA LICITAÇÃO

A sessão de processamento do pregão será pública e realizada em conformidade com a legislação citada no item 1 deste edital, e iniciar-se-á com o credenciamento dos interessados em participar do certame.

A sessão será conduzida pelo Pregoeiro com o auxílio da Equipe de Apoio. A fase de processamento da sessão do pregão observará, sequencialmente, as etapas estabelecidas nos itens abaixo.

5.1. Do Credenciamento

Para o credenciamento deverão ser apresentados os seguintes documentos:

a) **Em se tratando de representante legal**, cópia do estatuto social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b) **tratando-se de procurador**, o instrumento de procuração público ou particular do qual constem poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, acompanhado do correspondente documento dentre os indicados na alínea "a", que comprove os poderes do mandante para a outorga. **(Conforme Modelo Anexo III - "Termo de Credenciamento")**

5.2. O representante legal e o procurador deverão identificar-se exibindo documento oficial de identificação que contenha foto.

5.3. Será admitida apenas 01 (um) representante para cada licitante credenciada.

5.4. A ausência do Credenciado, em qualquer momento da sessão, importará a imediata exclusão da licitante por ele representada, salvo autorização expressa do Pregoeiro.

5.5. Os credenciados deverão entregar ao pregoeiro **"declaração de pleno cumprimento dos requisitos de habilitação"**, na forma proposta no **Anexo IV** - modelo de declaração.

5.6. Recebimento e Abertura dos Envelopes

Encerrada a etapa de credenciamento, proceder-se-á ao recebimento e abertura dos envelopes.

Tais envelopes deverão conter as propostas comerciais e os documentos de habilitação, em invólucros separados, indevassáveis, lacrados e rubricados no fecho, que deverão conter os seguintes dizeres em sua face externa:

Rua Paulo Jacinto Pereira, 145 Fone: (15) 3557-1118 / 3557-1144 - CEP 18360-039 – ESTADO DE SÃO PAULO

www.itaoca.sp.gov.br



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA

PREGÃO (RP) № ____/2025

PROPOSTA DE PREÇOS (envelope nº 01)

RAZÃO SOCIAL:

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA

PREGÃO (RP) № ____/2025

DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO (envelope nº 02)

RAZÃO SOCIAL:

5.6.1. DA PROPOSTA COMERCIAL:

- a) Ser apresentada em 01 (uma) via, conforme modelo do **Anexo II**, impressa em papel da proponente, redigida com clareza, sem emendas, rasuras, acréscimos ou entrelinhas, datada, rubricada em todas as folhas e assinada por seu representante legal. A proposta deverá conter a descrição detalhada das características do objeto ofertado, informando obrigatoriamente o elemento que de forma inequívoca identifiquem e constatem o objeto cotado;
- b) indicar nome ou razão social da proponente, seu endereço completo, telefone, fax e endereço eletrônico - se houver, bem como o nome, nºs. de CPF e RG, e cargo de seu representante legal;
- c) apresentar a proposta expressamente em algarismos com 02 (duas) casas decimais.
- d) Deverá a proposta, conter ofertas firmes e precisa ou ainda qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado, incluindo todos os custos e despesas necessárias ao cumprimento integral das obrigações decorrentes da licitação;
- e) Constar todas as exigências estabelecidas no **anexo I**, parte integrante deste edital.

5.6.2. Quaisquer tributos, custos e despesas diretos ou indiretos, omitidos da proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos nos preços, não sendo aceitos pleitos de acréscimos a qualquer título.

5.6.3. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais deste edital e de seus anexos, bem como as omissas e as que apresentarem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.

5.6.3.1. Consideram-se exigências essenciais àquelas que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante ou credenciado e aquelas cujo atendimento, nesse momento, possa representar risco de fraude aos princípios da licitação.

5.7 Declaração expressa de que nas propostas econômicas apresentadas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas (artigo 63, § 1º da lei 14.133/21).

6. JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

6.1. As propostas não desclassificadas serão selecionadas para a fase de lances verbais, com observância dos seguintes critérios:

- 6.1.1.** seleção da proposta de menor preço e as demais com preços até 10% superior àquela;
- 6.1.2.** não havendo pelo menos 3 (três) propostas na condição definida na alínea anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os maiores descontos, até o máximo de 3 (três).

6.2. O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de menor preço e os demais em ordem decrescente de desconto, decidindo-se por meio de sorteio no caso de empate de desconto.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

6.2.1. A licitante sorteada em primeiro lugar poderá escolher a posição na ordenação de lances em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances.

6.3. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e crescentes, superiores à proposta de menor preço.

6.4. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

6.5. Não poderá haver desistência dos lances apresentados, sob pena de aplicação das penalidades previstas neste Edital.

6.6. Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas, na ordem decrescente do **menor preço** considerando-se para as selecionadas o último desconto ofertado.

6.7. O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor preço com vistas ao aumento do desconto sobre o valor ofertado.

6.8. Após a negociação, se houver, o Pregoeiro considerará arrematante a licitante detentora da proposta de **menor preço**, por decisão motivada, após o exame de sua aceitabilidade, quanto ao objeto, bem como o atendimento às condições do edital e seus anexos.

6.8.1. Para efeitos de aferição da aceitabilidade da proposta quanto ao objeto, as especificações poderão ser analisadas por funcionários competentes da Prefeitura que se manifestarão para subsidiar a decisão do pregoeiro, caso o mesmo entenda necessário.

6.8.2 Se a proposta não for aceitável, será examinada a proposta subsequente, e assim sucessivamente.

6.9 Observará o pregoeiro os preceitos também da Lei das Micro e Pequenas Empresas, quando verificado o empate através dos preceitos do Artigo 44 da Lei Complementar n.º 123/2006, conferindo a

6.9.1 Preferência na contratação de micro e pequenas empresas nos casos especificados no artigo mencionado, desde que constatado a participação das referidas licitantes.

6.10 O material ofertado deverá atender integralmente aos requisitos constantes nas especificações deste Anexo I, **sob pena de devolução da mercadoria em desacordo**;

6.11 Os produtos ofertados não deverão apresentar quaisquer vícios provenientes de material ou mão-de-obra utilizadas ou decorrentes de ato ou omissão da licitante, que possam surgir pelo uso normal dos mesmos;

6.12 Os descontos propostos deverão incluir todos os custos e despesas necessárias ao cumprimento integral das obrigações decorrentes da licitação;

6.13 Validade da Proposta: mínimo 60 (sessenta) dias.

7. DA HABILITAÇÃO

7.1 Encerrada a etapa de negociação e aceitação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, e legislação correlata, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

- a) Registro Cadastral ou Registro de Sanções Administrativas do órgão licitante, se houver;
- b) Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica (TCU) (<https://certidos-apf.apps.tcu.gov.br/>);
- c) Consulta a Relação de Apenados do TCESP (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-relacao-apenados>)

7.2 Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

7.3 Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar enquadre-se no tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro obedecerá ao disposto nos arts. 42 e 43 da Lei Complementar nº23/06.

7.4 Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos do licitante melhor classificado para fins de habilitação, nos termos dos:

7.5 HABILITAÇÃO JURÍDICA - Art. 62 da Lei Federal 14113/2021

a) Ato de criação do licitante conforme o caso:

a1) Registro comercial, no caso de empresa individual;



a2) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedade empresária ou simples, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores; e

b) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando atividade assim o exigir.

7.6 Regularidade Fiscal Federal e Trabalhista – Art. 68 da Lei Federal 14133/2021.

a) Prova de Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ.

b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual ou Municipal, relativo à sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto licitado;

a) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal e Estadual do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei, com prazo de validade em vigor;

a.1) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal relativa aos Tributos Federais e a débitos inscritos em Dívida Ativa da União, expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional–Secretaria da Receita Federal do Brasil.

a.2) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual, relativo aos Tributos Estaduais inscritos em Dívida Ativa, expedida pela Procuradoria da Fazenda Estadual;

a.3) No caso da certidão de Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal ter sido emitida antes de 03 de novembro de 2014, a licitante deverá ainda apresentar prova de situação regular perante o Instituto Nacional de Seguridade Social, mediante a apresentação da CND - Certidão Negativa ou da CPD-EN - Certidão Positiva de Débito com Efeitos de Negativa (Lei nº 8.212, de 24/06/91).

b) Prova de regularidade para com o FGTS – Fundo de Garantia de Tempo de Serviço, emitido pela Caixa Econômica Federal, ou do documento denominado “Situação de Regularidade do Empregador”, com prazo de validade em vigor na data de encerramento do prazo de entrega dos envelopes;

c) Prova de regularidade Trabalhista, mediante a apresentação da CNDT – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas ou da CPDT – Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com efeitos de negativa;

d) Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal, da sede ou do domicílio do licitante, relativamente aos tributos mobiliários e incidentes sobre o objeto desta licitação.

7.7 Qualificação Econômico-Financeira – Art. 69 da Lei Federal 14133/2021.

a) Balanço patrimonial e demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais; (Ar. 69, inc I)

b) **Certidão Negativa de Falência** expedida pelo Distribuidor da sede do licitante, com data de emissão anterior à data da entrega das propostas de no máximo 180 (cento e oitenta) dias; caso não haja prazo hábil para a expedição da mesma, em virtude da exiguidade do prazo de abertura do + presente processo licitatório, poderá ser entregue o protocolo do requerimento da Certidão junto ao Cartório; no entanto, a adjudicação do objeto e homologação do processo, bem como a assinatura do contrato, só se efetuará, após a apresentação da Certidão, constituindo-se pré-requisito para tal, sob pena de desclassificação do licitante, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas neste edital.



c) As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e ficarão autorizadas a substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (§ 1º Art. 65)

III – DECLARAÇÕES E DEMAIS COMPROVAÇÕES

7.2.10. **Declaração** de Inexistência de Fato Impeditivo e de situação regular perante o Ministério do Trabalho. As proponentes deverão exibir declaração em papel da empresa, firmada pelo responsável legal, com indicação do nome, cargo e R.G, atestando, sob as penalidades cabíveis, a inexistência de fato impeditivo à sua habilitação, bem como, a situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal, conforme modelo sugerido no Anexo V – Modelo de Declaração.

7.2.11. Declaração se a empresa encontrar-se devidamente enquadrada legalmente, em atividade compatível de micro ou empresa de pequeno porte.

III - AVALIAÇÃO ECONÔMICA-FINANCEIRA

a) Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
b) Na hipótese da empresa estar em recuperação judicial deverá apresentar o Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor.

IV - QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Comprovação de capacidade técnico operacional da licitante ter executado serviços pertinentes e compatíveis com o objeto desta licitação, através de atestado (s) emitido (s) em seu nome por pessoa jurídica de direito público ou privado. Só serão considerados válidos os atestados em papel timbrado da entidade expedidora, com identificação do nome e endereço da entidade. O atestado deverá ser datado e assinado por pessoa física identificada pelo seu nome, cargo exercido na entidade, números de telefone e/ou de email para contato, estando às informações sujeitas à conferência pela Comissão de Licitação.

OBSERVAÇÕES:

- 1)** O objeto constante do ato constitutivo da empresa deve ser compatível com o objeto licitado.
- 2)** Não serão aceitas certidões positivas de débito, exceto quando constar da própria certidão ressalva que autorize a sua aceitação.
- 3)** A documentação exigida nos subitens do item 7 deverá ser compatível com as respectivas inscrições nas esferas Federal, Estadual e Municipal, sendo vedada, na apresentação, a mesclagem dos documentos de estabelecimentos diversos (números de inscrição no C.N.P.J., I.E. e C.C.M.).
- 4)** A aceitação dos documentos obtidos via "Internet" ficará condicionada à confirmação de sua validade, também por esse meio, pelo **Setor de Licitações**.
- 5)** Para efeito da validade das certidões de regularidade de situação perante a Administração Pública, se outro prazo não constar da lei ou do próprio documento, será considerado o lapso de 06 (seis) **meses** entre a data de sua expedição e a da abertura do certame.
- 6)** Só serão aceitos **certificados de registro cadastral cujo objeto seja compatível com o objeto licitado**.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

7) Os documentos poderão ser apresentados no original, por qualquer processo de cópia reprográfica autenticada por tabelião por força de Lei **ou** a publicação em órgão da imprensa na forma da lei, exceto a proposta, para a qual se observará o disposto no subitem 5.6.1.

7.1) As autenticações poderão ser feitas pela equipe de apoio e o pregoeiro mediante cotejo da cópia com o original.

7.2) Na hipótese da apresentação de documentos originais, estes serão anexados ao processo licitatório.

8) Os documentos exigidos para habilitação, consoante o estabelecido no item sete deste edital, não poderão, em hipótese alguma, ser substituídos por protocolos que configurem o seu requerimento, não podendo, ainda, ser apresentados posteriormente ao prazo fixado para a abertura do certame, exceto na situação do subitem 8.1.1.

8. ADJUDICAÇÃO

8.1. Verificado o atendimento das condições de habilitação da proponente de menor preço, esta será declarada vencedora, sendo-lhe adjudicado o objeto desta licitação.

8.1.1. Considerada aceitável a oferta de menor preço para fornecimento do objeto, sendo aberto o envelope contendo os documentos de habilitação de seu autor, sendo-lhe facultado o saneamento de falhas formais relativas à documentação na própria sessão.

8.1.2. Se a oferta não for aceitável ou se o licitante desatender as exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente de menor preço, decidirá sobre a sua aceitabilidade e, em caso positivo, verificará as condições de habilitação de seu autor, e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo autor atenda os requisitos de habilitação, caso em que será declarado vencedor.

9. FASE RECURSAL

9.1. A manifestação motivada da intenção de interpor recurso será feita no final da sessão, podendo os interessados juntar memoriais no prazo de 3 dias, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contra-razões em igual prazo, que começará a correr ao término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

9.1.1. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso e o Pregoeiro adjudicará o objeto do certame ao licitante vencedor, encaminhando o processo para homologação pela autoridade competente.

9.1.2. O acolhimento de recurso, que terá efeito suspensivo, importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

10. HOMOLOGAÇÃO

10.1. Decorridas as fases anteriores, a decisão será submetida a Autoridade Competente para homologação.

10.1.1. A homologação do resultado desta licitação não obriga a administração à aquisição do objeto licitado.

11. DO CONTRATO

11.1. As cláusulas do contrato são as que constam da minuta do contrato que integra este edital para todos os fins e efeitos, independentemente de transcrição. (**Anexo VI**).

11.2 O prazo de vigência da contratação é de 60 (sessenta) dias, contados da assinatura contratual, com prazo de entrega de 30 (trinta) dias corridos.

11.3. Os preços registrados somente sofrerão reajustes, se comprovado entre as partes, através de documentos e outros instrumentos oficiais.

11.4. A adjudicatária será expressamente convocada para, no prazo de 05 (cinco) dias corridos da data da convocação, assinar o termo de contrato e retirar a nota de empenho.

11.5. O termo de contrato deverá ser assinado por representante legal, diretor ou sócio da empresa.

11.6. O prazo para assinatura do termo poderá ser prorrogado uma vez, desde que solicitado por escrito, antes do término do prazo previsto no subitem 11.2, sob alegação de motivo justo que poderá ou não ser aceito pela Administração.



11.7. Na hipótese do não atendimento à convocação a que se refere o subitem 11.4 ou havendo recusa em fazê-lo, fica facultado à Administração, desde que haja conveniência, proceder à adjudicação às demais licitantes, observada a ordem de classificação das propostas.

11.8. A detentora do contrato deverá entregar os materiais de acordo com o especificado no **Anexo I** em uma única parcela mediante requisições, no Município de Itaoca, em local e prazo a ser indicado no pedido de fornecimento, contados do recebimento do mesmo, limitado ao período de 12 meses.

11.8.1. Após a verificação do objeto licitado e consequente aceitação, será procedido o recebimento definitivo observado a Lei nº 14.133/21.

11.9. Todos os itens licitados deverão ser substituídos pela detentora caso venham apresentar qualquer alteração do produto, quando da sua efetiva utilização, sem ônus para a Administração.

11.10. Os preços registrados poderão ser cancelados pela Administração quando os mesmos se apresentarem superiores aos praticados no mercado, ou pelo fornecedor, quando, mediante solicitação por escrito, e fundamentada, comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências do presente instrumento.

12. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

12.1. O pagamento será feito contra apresentação de Nota fiscal eletrônica devidamente atestada por servidor da Administração designado para tal fim no prazo 15 (quinze) dias.

12.1.1. Caso venha a ocorrer exigência de providências a serem cumpridas pela adjudicatária, as fluências do prazo será interrompido, reiniciando-se a sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, a critério da Administração.

12.1.2. O pagamento será efetuado por crédito em conta corrente na forma eletrônica, diretamente em conta sob titularidade do proponente, exclusivamente em agências do Banco do Brasil, nos termos da legislação vigente.

13. PENALIDADES

13.1. O licitante que descumprir quaisquer das cláusulas deste edital ficará sujeito às seguintes penalidades.

13.1.1. Entender-se-á por descumprimento do edital as ofensas ao disposto nos incisos I, II, III e IV do artigo referido no subitem anterior.

13.2. Após assinatura da ata a empresa que ensejar o retardamento da execução do objeto da contratação, falhar ou fraudar na execução do contrato.

13.3. Em qualquer caso de descumprimento às normas previstas no edital e/ou fornecimento, o infrator também estará sujeito as seguintes sanções, independentemente da aplicação das já previstas nos itens anteriores:

a) advertência,

b) suspensão temporária de participação em licitações e impedimento de contratar com a administração, por prazo não superior a dois anos.

c) declaração de inidoneidade para participar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade.

13.4. DAS MULTAS:

13.4.1 a) multa de dez por cento sobre o valor constante da nota de empenho ou contrato;

b) cancelamento do preço registrado;

c) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a administração no prazo de até cinco anos.

13.4.2 As sanções previstas neste subitem poderão ser aplicadas cumulativamente.

13.4.3 por atraso injustificado no cumprimento de contrato de fornecimento:

a) multa de 0,5% (meio por cento), por dia útil de atraso, sobre o valor da prestação em atraso até o décimo dia;
b) rescisão unilateral do contrato após o décimo dia de atraso.

13.4.4 por inexecução total ou execução irregular do contrato de fornecimento:

a) advertência, por escrito, nas falta leves;



b) multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente à parte não cumprida ou da totalidade do fornecimento ou serviço não executado pelo fornecedor;

c) suspensão temporária de participar de licitação e impedimento de contratar com a administração pública estadual por prazo não superior a 2 (dois) anos.

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a administração pública municipal, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

13.4.4.1 A penalidade prevista na alínea "b" do subitem **13.4.4.** poderá ser aplicada de forma isolada ou cumulativamente com as sanções previstas nas alíneas "a", "c" e "d", sem prejuízo da rescisão unilateral do instrumento de ajuste por qualquer das hipóteses prescritas nos artigos 137 a 138 da Lei nº 14.133/21.

13.4.5. Ensejará ainda motivo de aplicação de penalidade de suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a administração de até cinco anos e descredenciamento do Registro Cadastral da ADMINISTRAÇÃO, o licitante que apresentar documentação falsa, não mantiver a proposta e cometer fraude fiscal, sem prejuízo das demais cominações legais, nos termos da Lei nº 14.133/21.

13.4.6 O fornecedor que não recolher as multas previstas neste artigo, no prazo estabelecido, ensejará também a aplicação da pena de suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a administração, enquanto não adimplida a obrigação.

13.4.7 A aplicação das penalidades previstas nas alíneas "c" e "d" do subitem 13.4.4, será de competência exclusiva do PREFEITO, facultada a ampla defesa, na forma e no prazo estipulado no parágrafo seguinte, podendo a reabilitação ser concedida mediante resarcimento dos prejuízos causados e após decorrido o prazo de sanção mínima de dois anos.

13.4.8. Fica garantido ao fornecedor o direito prévio da citação e de ampla defesa, no respectivo processo, no prazo de cinco dias úteis, contado da notificação.

13.4.9. As penalidades aplicadas serão obrigatoriamente anotadas no registro cadastral dos fornecedores mantido pela Administração.

13.4.10 As importâncias relativas às multas deverão ser recolhidas à conta do Tesouro do Município.

13.4.11 A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato e/ou a ata de registro de preços, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida.

14. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

14.1. As despesas decorrentes desta licitação correrão por conta da dotação orçamentária codificada para o exercício de 2025, com recursos provenientes do FDE e contrapartida com recursos do QSE.

RESERVAS DE RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS	
Classificação Econômica:-	Especificação:-
184 - 4.4.90.52.00.00.00.00.0492	Equipamentos e Material Permanente – FDE
185 - 4.4.90.52.00.00.00.00 0137	Equipamentos e Material Permanente – QSE

15. DISPOSIÇÕES GERAIS

15.1 Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar o Edital ou solicitar esclarecimentos, devendo protocolar o



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

pedido no prazo de até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame, nos moldes do artigo 164 e seguintes da Lei nº 14.133/2021.

15.2. Eventuais impugnações ao edital deverão ser dirigidas a autoridade subscritora do edital e protocolizado nos dias úteis, das 09:00 às 11:00 horas, e das 13:00 às 17:00 horas na **Rua Paulo Jacinto Pereira nº 145 - centro - Itaóca/SP**, ou pelo e-mail licitacoes.itaoca@gmail.com

15.2.1. No ato de protocolo da impugnação, é obrigatória a apresentação de CPF ou RG, em se tratando de pessoa física, e CNPJ, em se tratando de pessoa jurídica, Informações relativas à presente licitação poderão ser obtidas conforme segue, de acordo com seu teor: **QUESTÕES TÉCNICAS E JURÍDICAS** - deverão ser formuladas por escrito e dirigidas a autoridade subscritora do edital, na **Rua Paulo Jacinto Pereira nº 145 - centro - Itaóca**, ou pelo fax 15-35571113/1118/1145 ou pelo e-mail licitacoes.itaoca@gmail.com até 3 (três) dias úteis antes do prazo marcado para abertura do certame;

15.2.1.1. As questões técnicas serão retransmitidas à Unidade Requisitante para manifestação.

15.3. Para solucionar quaisquer questões oriundas desta licitação, é competente, por disposição legal, o Foro da Comarca de Apiaí-SP, observadas as disposições da Lei Federal nº 14.133/21.

15.4. É facultada a Pregoeira ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública, exceto no tocante ao disposto no subitem 8.1.1.

15.5. Fica assegurado a Prefeitura de Itaóca o direito de no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, na forma da legislação vigente.

15.6. As proponentes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Prefeitura do Município de Itaóca não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

15.7. As proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação, sob pena das sanções aplicáveis em cada caso, previstas neste edital, não se excluindo as de caráter civil e/ou criminal.

15.8. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e local anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação da Pregoeira em contrário.

15.9. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Prefeitura do Município de Itaóca/SP.

15.10. As comunicações relativas a esta licitação serão feitas mediante a publicação no Jornal do Diário Oficial da União, Diário Oficial do Estado e Diário Oficial do Município, contratados pela municipalidade para divulgação de seus atos oficiais com edições semanais no endereço www.itaoca.sp.gov.br, no espaço "Licitações", ou poderão, ainda, sê-lo mediante a expedição de Ofício, por fax, ou por meio eletrônico: licitacoes.itaoca@gmail.com, à critério da Administração.

15.11 Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

16. EDITAL DE LICITAÇÃO

16.1. O Edital de licitação e seus anexos estarão disponíveis no mural da sede do Paço Municipal e poderão ser fornecidas cópias gratuitamente pelo Departamento Municipal de Compras – Coordenadoria de Licitações e Contratos compreendendo os horários das 9:00 às 11:00 e da 13:00 às 17:00 horas, até a última hora anteceder a data designada para a abertura do certame.

16.1.1. No ato do recebimento do Edital e seus anexos, deverá a interessada verificar seu conteúdo, não sendo admitidas reclamações posteriores sobre eventuais omissões.

16.2. Integram o presente edital:

Anexo I – Termo de Referência e especificações do objeto

Anexo II - Modelo de proposta de preço e especificação do objeto

Anexo III – Modelo de Credenciamento

Anexo IV – Modelo de Declaração de Pleno Cumprimento aos Requisitos da Habilitação.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

Anexo IV-A – Declaração se a empresa encontrar-se devidamente enquadrada em atividade compatível de micro ou empresa de pequeno porte.

Anexo V - Modelo de Declaração de Inexistência de Fato Impeditivo e de Situação Regular perante o Ministério do Trabalho.

Anexo VII - Declaração de conformidade da proposta

Anexo VIII - Minuta da Ata de Registro de Preços.

Anexo IX- Termo de Ciência e notificação

Anexo X - Laudos e certificados dos lotes

ITAOCA/SP. 26 DE SETEMBRO DE 2025

FRDERICO DIAS BATISTA
Prefeito do Município de Itaoca



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

ANEXO - I TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIA ESCOLAR NO PADRÃO FDE PARA COMPOR A CRECHE MUNICIPAL DE ITAOCA/SP.

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 01	CODIGO	MEDIA UNT	MEDIA TOTAL
1	3	ARQUIVO PARA PASTA SUSPENSAS	AQ 03	R\$ 2.348,33	R\$ 7.045,00
2	13	ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS	AR 02	R\$ 2.423,00	R\$ 31.499,00
3	5	ARMÁRIO DE AÇO 6 PORTAS	AR 05	R\$ 2.580,00	R\$ 12.900,00
VALOR GLOBAL DO LOTE 01 R\$ 51.444,00					

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 02	CODIGO	MEDIA UNT	MEDIA TOTAL
4	6	ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA	AR 10	R\$ 863,33	R\$ 5.180,00
5	7	ESTANTE BAIXA DE MADEIRA	ES 09	R\$ 783,33	R\$ 5.483,33
6	24	ESTANTE /ESCANINHO DE MADEIRA	ES 10	R\$ 1.076,67	R\$ 25.840,00
VALOR GLOBAL DO LOTE 02 R\$ 36.503,33					

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 03	CODIGO	MEDIA UNT	MEDIA TOTAL
7	4	GAVETEIRO SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ ÁREAS ADMINISTRATIVO	GV 02	R\$ 610,00	R\$ 2.440,00
8	2	MESA L=750MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.	ME 20	R\$ 710,00	R\$ 1.420,00
9	1	MESA L=900MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.	ME 21	R\$ 840,00	R\$ 840,00
10	1	MESA L=1200MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.	ME 22	R\$ 878,33	R\$ 878,33
11	3	MESA L=1400MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.	ME 23	R\$ 1.003,33	R\$ 3.010,00
12	1	MESA L=1600MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.	ME 24	R\$ 1.116,67	R\$ 1.116,67
13	1	MESA DE REUNIÃO (L=2030MM) SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADMINISTRATIVA	ME 25	R\$ 1.413,33	R\$ 1.413,33
VALOR GLOBAL DO LOTE 03 R\$ 11.118,33					

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 04	CODIGO	MEDIA UNT	MEDIA TOTAL
14	6	BANQUETA PARA LABORATÓRIO	BQ 02	R\$ 318,33	R\$ 1.910,00
15	4	CADEIRA FIXA	CF 01	R\$ 356,67	R\$ 1.426,67
16	4	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	CG 02	R\$ 806,67	R\$ 3.226,67
17	1	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS	CG 01	R\$ 891,67	R\$ 891,67
18	12	CADEIRA DE USO MÚLTIPLO	CD 08	R\$ 433,33	R\$ 5.200,00



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

VALOR GLOBAL DO LOTE 04 R\$ 12.655,00					
ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 05	CÓDIGO	MÉDIA UNT	MÉDIA TOTAL
19	11	BERÇO INFANTIL (COM COLCHÃO)	BC 01	R\$ 2.046,67	R\$ 22.513,33
VALOR GLOBAL DO LOTE 05 R\$ 22.513,33					
ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 06	CÓDIGO	MÉDIA UNT	MÉDIA TOTAL
20	16	CONJUNTO INDIVIDUAL P/ ALUNO TAMANHO 1 OU	CJA 01 – CJA 01 B	R\$ 643,33	R\$ 10.293,33
21	24	CONJUNTO P/ ALUNO TAMANHO 3 OU	CJA 03 – CJA 03 B	R\$ 616,67	R\$ 14.800,00
22	18	CONJUNTO COLETIVO (1 MESA E 4 CADEIRAS) TAMANHO 01	CIC 01	R\$ 1.200,00	R\$ 21.600,00
23	4	CONJUNTO P/ PROFESSOR	CJP – 01	R\$ 906,67	R\$ 3.626,67
24	2	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /2 CADEIRAS) TAMANHO 01	M2C 01	R\$ 1.013,33	R\$ 2.026,67
25	2	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /2 CADEIRAS) TAMANHO 3	M2C 03	R\$ 1.126,67	R\$ 2.253,33
26	4	CONJUNTO P/ REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 01	M4C 01	R\$ 1.502,67	R\$ 6.010,67
27	4	CONJUNTO P/ REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 03	M4C 03	R\$ 1.543,33	R\$ 6.173,33
28	1	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /4 CADEIRAS)	CJU 03	R\$ 1.936,67	R\$ 1.936,67
VALOR GLOBAL DO LOTE 06 R\$ 68.720,67					
ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 07	CÓDIGO	MÉDIA UNT	MÉDIA TOTAL
29	12	COLCHONETE PARA TROCADOR (C=1,00M)	CT 01	R\$ 200,00	R\$ 2.400,00
30	115	COLCHONETE DE REPOUSO (C=1,85M)	CT 02	R\$ 265,00	R\$ 30.475,00
31	12	CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS	CD 11	R\$ 420,00	R\$ 5.040,00
VALOR GLOBAL DO LOTE 07 R\$ 37.915,00					
ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 08	CÓDIGO	MÉDIA UNT	MÉDIA TOTAL
32	14	MURAL	M 02	R\$ 481,33	R\$ 6.738,67
33	8	QUADRO BRANCO 5000X1200MM	LG 07	R\$ 2.953,33	R\$ 23.626,67
VALOR GLOBAL DO LOTE 08 R\$ 30.365,33					
ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 09	CÓDIGO	MÉDIA UNT	MÉDIA TOTAL
34	1	CARRO AUXILIAR PRA COZINHA	CA 01	R\$ 2.455,00	R\$ 2.455,00
35	1	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 8 LITROS	BT 01	R\$ 1.565,00	R\$ 1.565,00
36	2	FORNO MICRO -ONDAS	FM 01	R\$ 1.265,00	R\$ 2.530,00



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

37	1	LAVADOURA DE ROUPAS	LR 01	R\$ 3.300,00	R\$ 3.300,00
38	1	CONGELADOR HORIZONTAL /FREEZER (250 A 360 LITROS)	FZ 02	R\$ 3.810,00	R\$ 3.810,00
39	1	REFRIGERADOR /2 PORTAS	RF 03	R\$ 8.275,00	R\$ 8.275,00
40	1	REFRIGERADOR COMBINADO FROST -FREE (260 A 320 LITROS)	RF 04	R\$ 3.725,00	R\$ 3.725,00
41	1	SECADORA DE ROUPAS	SR 01	R\$ 3.595,00	R\$ 3.595,00
VALOR GLOBAL DO LOTE 09 R\$ 29.255,00					

2. O valor total desta licitação fica estimado em R\$ R\$ 300.489,99 (trezentos mil quatrocentos e oitenta e nove mil e noventa e nove centavos), sendo R\$ 89.683,43 (oitenta e nove mil seiscentos e oitenta e três reais e quarenta e três centavos) com recursos provenientes do FDE e R\$ 210.806,56 (duzentos e dez mil oitocentos e seis reais e cinquenta centavos) de contrapartida de acordo com recursos disponível do QSE E FUNDEB.

3. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO LICITADO

3.1 Os materiais deverão ser entregues em até 30 (trinta) dias corridos contados do recebimento da nota de empenho, em remessa única.

3.1.1 A entrega deverá ser efetuada na EMEI BENEDITO PONTES FILHO localizada no endereço Rua Herculino da Silva Rosa nº 24 – cep: 18360-039 no horário das 08 às 17 horas, em dias úteis de segunda a sexta-feira – contato (15) 3557-1141

3.1.2 Os itens serão recebidos provisoriamente, no prazo de até 05 (cinco) dias a partir da data de entrega na EMEI BENEDITO PONTES FILHO, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, a ser realizada pela fiscalização da Contratante.

3.1.3 Os itens d o s l o t e s serão recebidos definitivamente, no prazo de até 05 (cinco) dias contados do recebimento provisório, após as verificações necessárias e sua consequente aceitação pela fiscalização da Contratante.

3.1.4 Os itens dos lotes poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, a ser verificado no período do recebimento, devendo ser substituídos no prazo de até **15 (quinze)** dias corridos, a contar da notificação do requisitante, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

3.1.5 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

3.2.5 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará sobreposto até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

4 - Exigência para o(s) licitante(s) vencedor(es):

4.1 Os laudos e certificados solicitados deverão ser encaminhados, em até 03 (três) dias úteis a contar após a realização da sessão pública do pregão presencial, a não apresentação dos documentos acarretará na sua desclassificação, convocando-se o segundo colocado e assim sucessivamente.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

4.2 A licitante proponente deverá para cada item apresentar na proposta catálogo, ou manual (impresso ou mídia (cd) ou folders contendo todas as especificações, todos redigidos em língua portuguesa, ou, se apresentado em outra língua, deverá estar acompanhado de tradução, indicando a marca/fabricante, modelo, contendo desenho ou fotografia, bem como as especificações técnicas dos produtos ofertados, de forma a permitir sua avaliação de acordo com as especificações solicitadas neste anexo, sob pena de desclassificação.

4.3 A prefeitura municipal **poderá** solicitar amostras às empresas vencedoras de um ou mais lotes a fim de verificar a qualidade e atendimento do objeto solicitado

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 01	CÓDIGO
01	03	<p>ARQUIVO DE AÇO PARA PASTAS SUSPENSAS</p> <p>DESCRIÇÃO • Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total, dotado de sapatas niveladoras na base. CONSTITUINTES • Chapa de aço SAE 1010/1020: - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm); - Gavetas em chapa 24 (0,60mm); - Trilhos telescópicos e guias zincados em chapa 18 (1,20mm) ou superior; - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm); - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm). • Puxadores em material metálico com acabamento steel. • Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. • Chaves em duplicata. • Compressores para pastas em todas as gavetas. • Porta- etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa, cromado ou niquelado. • Gavetas dotadas de trilhos telescópicos compostos por guias lineares com rolamentos de esferas de aço, com capacidade de carga vertical mínima de 45kg e mecanismo contra escape. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. • Pintura eletrostática em tinta em pó hibrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO • Para fabricação, é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas e atender às recomendações das normas específicas para cada material. • A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si. • Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. • As gavetas devem ser dotadas de contrachapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contrachapa da parte frontal da gaveta. • Profundidade mínima útil da gaveta = 535mm. • Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras. • Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina (conforme NBR 17088). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0 /t0. • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. REFERÊNCIAS • Cor CINZA - referência RAL (*) 7047. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente (**). (*) RAL - RATIONNELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK (**) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE, que poderá exigir comprovação de desempenho do componente</p>	AQ03
02	13	<p>• ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS</p> <p>• dividido verticalmente em dois compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de quatro prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento. LOCAL • Administração, secretaria e direção. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS • Largura: 900 mm +/- 10 mm; • Profundidade: 400 mm +/- 10 mm; • Altura: 1980 mm +/- 10 mm; • Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS • Corpo, divisórias e portas em chapa de aço laminado a frio - chapa 22 (0,75 mm). • Prateleiras e reforço das portas em chapa de aço laminado a frio - chapa 20 (0,90 mm). • Base em chapa de aço laminado a frio - chapa 18 (1,25 mm). • Barras de travamento das portas Ø = 1/4" (mínimo). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio - chapa 14 (1,9 mm) com no mínimo 75 mm de altura - três unidades por porta. • Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, com travamento sistema cremona. • Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo de 4 pinos. • Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. • Porta-etagetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó hibrida epóxi/ poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. GARANTIA • Mínima de três anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação e oxidação.</p>	AR02



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

03	05	<p>• ARMARIO DE AÇO 6 PORTAS</p> <p>Armário roupeiro de aço com seis portas com venezianas para ventilação, compartimentos de tamanhos médios independentes sem divisórias internas, fechamento das portas independentes através de pitão para cadeado.</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS • Largura: 630 mm +/- 30 mm; • Profundidade: 400 mm +/- 30 mm; • Altura: 1980 mm +/- 30 mm; • Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros.</p> <p>CARACTERÍSTICAS • Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); • Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); • Pés em chapa 16 (1,50mm); • Dobradiças em chapa internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura 14 (1,9mm), duas unidades por porta. • Porta-etagetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>GARANTIA • Mínima de três anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação e oxidação.</p>	AR 05
----	----	---	-------

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 02	CÓDIGO
04	06	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA</p> <p>1. Descrição ♦ Armário baixo/ 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários. 2. Constituintes ♦ Corpo composto por: - Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500mm (profundidade) x 18mm (espessura). - Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 482mm (profundidade) x 18 mm (espessura). - Peça laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 482mm (largura) x 632mm (altura) x 18 mm (espessura). - Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 614mm (altura) x 18 mm (espessura). ♦ Duas portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 400mm (largura) x 630mm (profundidade) x 18 mm (espessura). ♦ Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 455mm (profundidade) x 18 mm (espessura). 2 ♦ Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18mm (largura) x 3mm (espessura), ou de 18mm (largura) x 0,45mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Aplicação conforme detalhamento no projeto. ♦ Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm) - (ver detalhamento no projeto). ♦ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. ♦ Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências de cor). ♦ Rodízios de duplo giro, com rodas duplas e bandas de rodagem em poliuretano injetado, Ø = 65mm, com eixos de aço. Capacidade mínima de 60kg cada rodízio. Fixação por meio de rosca e contra-porca. Quatro rodízios giratórios com travas duplas (rodas e eixo). Cores diferenciadas entre as rodas e a banda de rodagem. ♦ Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (ver referências de cor). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do "modelo FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. ♦ Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, sobre injetada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do puxador deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do "modelo FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 3 ♦ Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. ♦ Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contraporca, com posição de fechamento a 90°, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. ♦ Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reto. Aplicação na porta esquerda. ♦ Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30mm e buchas de poliamida M6 x 11mm coláveis. - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras. - Parafusos autoatarraxantes para drywall para fixação dos espaçadores / amortecedores. - Fixação dos puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.</p>	AR 10



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

--	--	--

		ESTANTE BAIXA DE MADEIRA	ES 09
05	07	1. Descrição • Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários. 2. Constituintes • Corpo composto por: - Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500mm (profundidade) x 18mm (espessura). - Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 482mm (profundidade) x 18 mm (espessura). - Peça laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas nas faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 482mm (largura) x 632mm (altura) x 18 mm (espessura). - Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 455mm (profundidade) x 18 mm (espessura). 2 • Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinil), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras que receberão bordo colorido na parte frontal. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18mm (largura) x 3mm (espessura), ou de 18mm (largura) x 0,45mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Aplicação conforme detalhamento no projeto. • Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm) - (ver detalhamento no projeto). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências de cor). • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas e bandas de rodagem em poliuretano injetado, Ø = 65mm, com eixos de aço. Capacidade mínima de 60kg cada rodízio. Fixação por meio de rosca e contra-porca. Quatro rodízios giratórios com travas duplas (rodas e eixo). Cores diferenciadas entre as rodas e a banda de rodagem. • Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (ver referências de cor). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do "modelo FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis(Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30mm e buchas de poliamida M6 x 11mm coláveis. - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras. - Parafusos autoatarraxantes para drywall para fixação dos espaçadores / amortecedores. 3.3. Referências de cores Componentes e insumos cor referência Laminado melamínico de baixa pressão CINZA PANTONE (*) 428 C Fita de bordo (exceto bordo frontal das prateleiras) CINZA PANTONE (*) 428 C Fita de bordo para bordo frontal das prateleiras Opções de cores: AMARELO ou LARANJA ou AZUL ou VERDE PANTONE (*) 1235 C PANTONE (*) 151 C PANTONE (*) 320 C PANTONE (*) 361 C Componentes injetados: espaçadores/amortecedores Opções de cores: AMARELO ou LARANJA ou AZUL ou VERDE PANTONE (*) 1235 C PANTONE (*) 151 C PANTONE (*) 320 C PANTONE (*) 361 C Pintura das estruturas CINZA RAL(**) 7040 (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK	
06	24	ESTANTE /ESCANINHO DE MADEIRA	ES 10
		1. DESCRIÇÃO • Estante / Escaninho baixo com 6 nichos. CONSTITUINTES •Corpo composto por: - Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências). - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA (ver referências), colados com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70 N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldado e pré-furado. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união (ver detalhe 11). A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações:	



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>- Fixação das peças que compõem o corpo do armário com dispositivos de tambor "Rastex" em zamac sem acabamento e parafuso para "Rastex" com fenda combinada com rosca para madeira em aço com acabamento em zincedo branco (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30mm, cabeça redonda (ver referência) e buchas em zamac autoatarraxantes, com rosca métrica M6 X 14mm (ver referências); • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser R10 e o grau de empolamento deve ser d0 /t0 . FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem hot melting, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. • A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. REFERÊNCIAS • Painéis de MDP - Madeplac BP revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente (*) - cor CINZA - referência PANTONE (**) 428 C . • Painéis de MDP - Madeplac BP - revestidos em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente (*) - cor CINZA - referência PANTONE (**) 428 C . • Laminado melamínico de alta pressão "FORMICA" ou equivalente (*). • Fita de bordo - "REHAU" ou equivalente (*)- cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Fita de bordo - "REHAU" ou equivalente (*) - cor VERMELHA - referência PANTONE (**) 186 C . Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (***) 7040 . • Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100" ou equivalente (*). • Chapa para sapata niveladora "MASTICMOL CHR 38" ou equivalente (*). Tambor "Rastex" BIGFER ou equivalente (*). • Parafuso para "Rastex" com fenda combinada BIGFER ou equivalente (*). • Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente (*). • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente (*). • Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV - Fix system" ou equivalente (*). (*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE que poderá exigir comprovação de desempenho do componente. (**) PANTONE COLOR FÓRMULA GUIDE COATED. (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p>
--	--	---

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 03	CÓDIGO
07	04	<p>GAVETEIRO SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ ÁREAS ADMINISTRATIVO</p> <p>DESCRÍÇÃO • Gaveteiro com 3 gavetas, dotado de rodízios. CONSTITUINTES • Corpo composto por: - Peças superior e inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado. Painel interno na cor CINZA e painel externo no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo holt melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. • Gavetas compostas por: - Frontão em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo holt melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura; - Laterais, peça posterior e contra-frontão em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo holt melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x</p>	GV 02



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		1mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura; - Peça inferior em MDF, com espessura de 6mm, revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. • Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, $\varnothing = 35$ mm, sem trava, na cor CINZA (ver referências). Fixação por meio de chapa de aço plano de 38mm X 38mm, dotada de 4 furos com $\varnothing = 5$ mm. • Conjunto de corrediças em chapa de aço carbono (espessura mínima de 0,8mm), comprimento de 450mm, dotadas de roldanas em polipropileno puro. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor BRANCA. • Sistema de fechamento simultâneo de gavetas composto por: - Fechadura frontal para gaveteiro (ver referências); - Barra de alumínio para fechadura com comprimento compatível com o sistema de fechamento (ver referências); - Pinos de travamento (ver referências); - Rampas de travamento instalada do lado direito das gavetas (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do gaveteiro através de dispositivos de conexão e parafusos de montagem; - Montagem das gavetas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 4,5mm X 30mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; - Corrediças fixadas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 3,5mm X 12mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; - Junção das painéis laterais com parafusos auto atarraxantes para MDP, de 4,5mm X 22mm com cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; - Fixação da base metálica ao corpo do gaveteiro através de parafusos de 1/4" X 2" rosca máquina polegada e porcas cilíndricas de 1/4"; - Fixação dos rodízios à base metálica através de rebites de repuxo de 4,0mm X 8mm. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e pré-furada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrugamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 .	
08	02	MESA L=750MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM. DESCRÍÇÃO • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até ± 2 mm para largura e profundidade e $\pm 0,3$ mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura. • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, $\varnothing = 65$ mm, fixação por meio de rosca e contraporca (ver referências). Dois giratórios com freio (dianteiros) e dois giratórios sem freio (traseiros). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, preferencialmente com identificação do modelo (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos).	ME 20
09	01	MESA L=900MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM. DESCRÍÇÃO • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 900mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até ± 2 mm para largura e profundidade e $\pm 0,3$ mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura.. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 790 (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 1 mm para largura e $\pm 0,3$ mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas	ME21



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos para MDP (Chipboard), Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos para MDP (Chipboard) , Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, preferencialmente com identificação do "Modelo" (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos).</p>	
10	01	<p>MESA L=1200MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM. Descrição • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura) com tolerância de ± 0,5mm para espessura.. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 1mm para largura e ± 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos para MDP (Chipboard) , Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos para MDP (Chipboard) , Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, preferencialmente com identificação do "Modelo" (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos).</p>	ME22
11	03	<p>MESA L=1400MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM. Descrição • Mesa com tampo de MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1400mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos para MDP (Chipboard) , Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos para MDP (Chipboard) , Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, preferencialmente com identificação do "Modelo" (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos).</p>	ME23



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1290mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 1mm para largura e $\pm 0,3$mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos para MDP (Chipboard), $\varnothing = 4,8$mm x 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos para MDP (Chipboard), $\varnothing = 4,8$mm x 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e</p>	
12	01	<p>MESA L-1600MM SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADM.</p> <p>DESCRÍÇÃO • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</p> <p>CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até ± 2mm para largura e profundidade e $\pm 0,3$mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, no padrão amadeirado (ver referências). Dimensões acabadas de 1490mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 1mm para largura e $\pm 0,3$mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos para MDP (Chipboard), $\varnothing = 4,8$mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos para MDP (Chipboard), $\varnothing = 4,8$mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv". • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e</p>	ME24



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, preferencialmente com identificação do "Modelo" (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos).	
13	01	MESA DE REUNIÃO (L=2030MM) SISTEMA DE MOBILIÁRIO P/ÁREAS ADMINISTRATIVA Descrição • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 1mm para largura e ± 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície frost, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Componentes de fixação: - Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo; - Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).	ME 25

ITEM	QTD	Descrição do Lote 04	CÓDIGO
14	06	BANQUETA PARA LABORATÓRIO Descrição • Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES • Assento em compensado multilâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deteriorização por fungos ou insetos. • Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. • Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. • Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm). • Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO • Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Na montagem da banqueta, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado aprovados pela Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. • Na montagem da banqueta, devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. REFERÊNCIAS • Sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK	BQ 02



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

	04	CADEIRA FIXA Descrição • Cadeira de diálogo fixa estofada montada sobre base de estrutura metálica e dotada de apoia-braços integrados à estrutura da cadeira. Características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade conforme ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. CONSTITUINTES • Dimensões: - Largura da superfície do assento (d): mínimo de 400mm; - Profundidade da superfície do assento (c): mínimo de 380mm; - Altura da superfície do assento (a): mínimo de 400mm e máximo de 480mm; - Largura útil do encosto (i): mínimo de 305mm (medida no plano vertical que tangencia o encosto na altura que define o apoio lombar); - Extensão vertical do encosto (g): mínimo de 240mm; - Altura do apoia-braço (p): mínimo de 200mm e máximo de 250mm; - Largura da área útil do apoia-braço (o): mínimo de 25mm; - Comprimento do apoia-braço (n): mínimo de 200mm. • Suporte do assento injetado em polipropileno, dotado de porcas sobre-injetadas para fixação à estrutura. • Alternativamente, o suporte do assento poderá ser confeccionado em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos; nesse caso, a base do assento deve receber porcas de cravar para fixação à estrutura. • A face inferior do assento deve receber capa de proteção em polipropileno copolímero injetado na cor preta. • Estrutura metálica em formato trapezoidal do tipo balancim, confeccionada em tubo de aço com diâmetro mínimo de 25mm. • Estofamento do assento confeccionado com espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 40mm, colado à base e revestido em tecido, com as seguintes características: - Resistência ao rasgamento: 500N/m mínima (ABNT NBR 8516: 2015); - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N (ABNT NBR 9176: 2016); - Força de indentação a 65%: 400 - 600 N (ABNT NBR 9176 2016); - Índice de conforto: 2 mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): 10% máximo (ABNT NBR 9177: 2022); - Densidade: mínima 45 kg/m ³ (ABNT NBR 8537:2022); - Resiliência: mínima 50% (ABNT NBR 8619:2022); - Teor de cinzas: máximo 0,5% (ABNT NBR 14961:2019); - Velocidade de queima: 55 mm/min (ABNT NBR 9178: 2025). • Revestimento do assento em tecido crepe na cor cinza (ver referências), com as seguintes características: - Composição: 100% Poliéster; - Gramatura mínima: 270 g/m ² (ABNT NBR 10591:2008); - Resistência à abrasão por meio do método de Martindale após 40.000 ciclos em pressão 12kPa: ausência de rompimento de fios(ASTM4966-22); - Resistência à formação de Pilling por meio do método de Martindale após 1000 ciclos: Classe 5 - isento (ASTM 4970-22); - Solidez da cor à luz após exposição por 40 horas: superior (>) à Classe 4(ABNT NBR ISO 105-B02:2019); - Solidez da cor à fricção: Classe 5 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou equivalente. • Encosto fixado à base através de armação plástica ou metálica. O suporte do encosto deve garantir as características de resistência e segurança em conformidade com a NBR 13962:2018. • Revestimento do encosto em tela flexível a base de poliéster na cor preta, com as seguintes características: - Gramatura mínima: 245 g/m ² (ABNT NBR 10591:2008); - Solidez da cor à fricção: Classe 4 (ABNT NBR ISO 105-X12:2019); - Resistência à abrasão: mínimo 15.000 ciclos sem rompimentos de fios (ASTMD 4966:2022). • Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno. • Todas as terminações aparentes das estruturas devem possuir fechamentos metálicos ou em material injetado. • Apoia-braços anatômicos integrados à estrutura da cadeira, na cor preta. • Os elementos acessíveis ao usuário em posição sentada não podem ter arestas com raio de curvatura menor que 2mm, e devem possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura em tinta em pó, eletrostática, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrometros, na cor preta.	CF 01
15	04	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS Descrição Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 / Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. • Dimensões e tolerâncias • Largura (L) do assento: mínimo de 480mm • Profundidade (p) do assento: mínimo de 470mm • Largura (L) do encosto: mínimo de 400mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar). • Extensão vertical (h) do encosto: mínimo de 360mm. • Constituintes e características construtivas • Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente os suportes do assento e do encosto poderão ser em compensado anatômico moldados a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. • A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. • Estrutura com tratamento das partes metálicas com anticorrosivo e acabamento em pintura em pó epóxi-políester na cor preto brilhante, constituída de: É Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. É Suporte para regulagem de altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema amortecedor flexível. É Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás, com curso de 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. É Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com *bra de vidro e sistema de acoplamento côncico. É Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com *bra de vidro. É Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado e com desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento, considerando o usuário em posição	CG 02
16	04		



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>sentada. É Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. É Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. • Assento e encosto com espuma de poliuretano expandido, espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido.</p>	
17	01	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS</p> <p>Descrição Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto e de apóia-braços reguláveis. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 / Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <ul style="list-style-type: none">• Dimensões e tolerâncias • Largura (L) do assento: mínimo de 480mm • Profundidade (p) do assento: mínimo de 470mm • Largura (L) do encosto: mínimo de 400mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar). • Extensão vertical (h) do encosto: mínimo de 360mm. • Largura do apóia-braços: mínimo de 70mm.• Comprimento do apóia-braços: mínimo de 240mm. • Constituintes e características construtivas • Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente os suportes do assento e do encosto poderão ser em compensado anatômico moldados a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. • A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. • Estrutura com tratamento das partes metálicas com anticorrosivo e acabamento em pintura em pó epóxi-poliéster na cor preto brilhante, constituída de: É Mecanismo de regulagem independente do assento e do encosto; inclinação do encosto e do assento com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. É Suporte para regulagem de altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema amortecedor flexível. É Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. É Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com 'bra de vidro e sistema de acoplamento cônico. É Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com 'bra de vidro. É Apoia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apoia-braços. Suporte para regulagem de altura do apoia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm. É Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado e com desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento, considerando o usuário em posição sentada. É Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. É Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. • Assento e encosto com espuma de poliuretano expandido, espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido.	CG 01
18	12	<p>CADEIRA DE USO MÚLTIPLO</p> <p>DESCRÍÇÃO • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • A cadeira deverá ser fornecida acompanhada do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, contendo no mínimo as seguintes informações: - Código e descrição do produto; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Observação: - A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".</p>	CD 08



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Na montagem da cadeira somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado em conformidade com esta especificação. • Na montagem da cadeira devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • A pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 /X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.	
--	--	---	--

ITEM	QTD	DESCRÍÇÃO DO LOTE 05	CÓDIGO
19	11	BERÇO INFANTIL (COM COLCHÃO) Descrição • Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. • O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. • Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano em conformidade com a norma ABNT NBR 17034: 2023 - Colchões e colchonetes - Terminologia, requisitos e métodos de ensaio. • O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO • Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. • Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de (40 x 20)mm, em chapa 16 (1,5mm). • Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado (ver item "Identificação do Berço"). • Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo 03 (três) posições, somente por meio de ferramentas. • Grades laterais fixas confeccionadas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. 05 (cinco) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). • Cabeceiras em MDP ou MDF, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. • Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: - Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); - Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; - Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; - Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; - Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; - Banda de rodagem na cor CINZA (ver desenhos); - Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA (ver referência); - Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas soldadas internamente nos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos. • Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. • Dimensões: - Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); - Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); - Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860- 1:2016. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, atóxica, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Acessórios • Devem ser fornecidas as ferramentas necessárias para a regulagem de altura do estrado. CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO • Colchão infantil de espuma simples constituído integralmente em espuma de poliuretano flexível com densidade D18, em conformidade com a norma ABNT NBR 17034. O colchão deverá ser revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado) com fechamento perimetral tipo viés e com acabamento da outra face	BC01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		do colchão plastificado. • Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos. • Dimensões: - O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais e as extremidades não exceda a 30mm, conforme item 6.3-h da ABNT NBR 15860-1:2016; - Altura: 120mm (-5/+15mm).	
--	--	--	--

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 06	CÓDIGO
20	16	CONJUNTO INDIVIDUAL P/ ALUNO TAMANHO 1 (TAMPO INJETADO) Descrição • Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (a ser indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforçamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente	CJA 01B
21	24	CONJUNTO IP/ ALUNO TAMANHO3 (TAMPO INJETADO) Descrição • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado	CJA 03 B



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo coinjetadas, com rosca métrica M6, e de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da equipe técnica da FDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente, o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</p>	
22	18	<p>CONJUNTO COLETIVO (1 MESA E 4 CADEIRAS) TAMANHO 01 Descrição • Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e</p>	<p>CJC 01</p>



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>+/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fi ta de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fi ta de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples (ver referências). • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforçamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</p>	
23	04	<p>CONJUNTO P / PROFESSOR Descrição • Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em</p>	CJP-01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

	<p>polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até ± 2mm para largura e profundidade e ±1mm para espessura. • Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de ±2mm para largura e altura e ± 0,6mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura composta de: - Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas-garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de ± 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto- -atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente, o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto) e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. •</p>
--	--



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ponteira, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo" (conforme indicações no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).	
24	02	CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /2 CADEIRAS) TAMANHO 01 Descrição • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono laminado a frio, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono laminado a frio, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos para MDP (Chipboard) de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bicromatizados, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a	M2C 01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p>	
25	02	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /2 CADEIRAS) TAMANHO 3</p> <p>DESCRÍÇÃO • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e \pm 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), coladas com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de \pm 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono laminado a frio, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono laminado a frio, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos para MDP (Chipboard) de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bicromatizados, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O</p>	M2C 03



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de R0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p>	
26	04	<p>CONJUNTO P/ REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 01</p> <p>DESCRÍÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarráxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono laminado a frio, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono laminado a frio, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; • Parafusos para MDP (Chipboard) de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bichromatizados, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento</p>	M4C 01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação:</p> <p>- O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p>	
27	04	<p>CONJUNTO P/ REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 03</p> <p>DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e ± 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), coladas com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono laminado a frio, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono laminado a frio, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2",</p>	M4C 03



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou Pozidriv"; • Parafusos para MDP (Chipboard) de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bicromatizados, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete láminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lámina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p>	
28	01	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA /4 CADEIRAS) Descrição • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP</p>	CJU 03



**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCÁ
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64**

(polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70 N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras / sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira / sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e fitas de bordo aprovados pela Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem Hot Melting, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Observação: - Consultar a Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados e de fita de bordo que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, à Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Observações: - Retirar amostra do padrão de texturas na Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação; - A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem Hot Melting devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

	irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.	
--	---	--

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 07	CÓDIGO
29	12	COLCHONETE PARA TROCADOR (C=1,00M) Descrição • Colchonete de espuma flexível de poliuretano, em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. • O colchonete deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES • Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 100cm; - Largura: 60cm; - Altura: 5cm. CERTIFICAÇÕES • Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchonete (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchonete, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchonete. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • Etiqueta de Identificação do Fornecedor confeccionada em material resistente à lavagem e indelével, costurada ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome e CNPJ do fornecedor; - Nome e CNPJ do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Prazo de validade da garantia; - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Observação: - A amostra do colchonete deve ser enviada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.	CT 01
30	115	COLCHONETE DE REPOSO (C=1,85M) Descrição • Colchonete de espuma flexível de poliuretano, em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. • O colchonete deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES • Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 185cm; - Largura: 65cm; - Altura: 5cm. CERTIFICAÇÕES • Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchonete (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchonete, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchonete. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • Etiqueta de Identificação do Fornecedor confeccionada em material resistente à lavagem e indelével, costurada ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome e CNPJ do fornecedor; - Nome e CNPJ do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Prazo de validade da garantia; - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Observação: - A amostra do colchonete deve ser enviada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.	CT 02
31	12	CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS Descrição • Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, em conformidade com a ABNT NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio. • A cadeira deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na nº 168, de 14 de abril 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES • Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono. • Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido em nylon ou lona vinilica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas. • Braços ou dispositivo para proteção lateral. • Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos. • Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado. • Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas. • Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Dimensões: - Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2); - Altura do encosto: mínima de 400mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2); - Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE • Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para a cadeira (Portaria INMETRO nº	CD 11



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		168, de 14 de abril de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével e não violável, em local visível, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. REQUISITOS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO • O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras. • O produto deve ser certificado conforme a Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021 que "Aprova o Regulamento técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças - Consolidado. • Partes metálicas e demais componentes não devem apresentar bordas cortantes, pontas agudas acessíveis, e espaços livres entre partes em forma de cunha (armadilhas que podem provocar retenção de dedos, mãos, membros ou cabeça). Estes elementos devem ser avaliados segundo as normas ABNT NBR NM 300-1 Segurança de brinquedos Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas • Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da ABNT NBR 300-3 Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.	
--	--	--	--

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 08	CÓDIGO
32	14	MURAL Descrição • Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. CONSTITUINTES • Painel em MDF, com espessura de 18mm, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão, 1mm de espessura, acabamento brilhante, no padrão lousa branca magnética (ver referências). Revestimento na face posterior com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. • Dimensões acabadas de 1350mm (largura) x 1200 (altura) x 19,6mm (espessura), admitindo-se tolerância de ± 5 mm para largura e altura. • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, 1,5mm (espessura), na cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70 N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura. • 4 suportes de fixação do painel fabricados em aço, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas conforme detalhe. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça panela, fenda "Phillips" ou "Pozidriv", M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 8 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). • Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem hot melting, devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. • A pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 / X1 (tabelas A.1 e A.2) - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. REFERÊNCIAS DE CORES • Laminado melamínico de alta pressão para revestimento da face frontal do painel - referência LOUSA MAGNÉTICA BRANCO REAL - "FÓRMICA L515" ou equivalente(*). • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (***) 7040. • Fita de bordo - cor CINZA - referência Pantone (**) 428C. (*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE, que poderá exigir comprovação de desempenho do componente. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK	M02
33	08	QUADRO BRANCO 5000X1200MM CONSULTAR SEDME	LG07

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO LOTE 09	CÓDIGO
34	01	CARRO AUXILIAR PRA COZINHA Descrição • Carro com 2 planos de apoio, em aço inoxidável, dotado de rodízios e alça para transporte. CONSTITUINTES • Planos de apoio e elementos estruturais em aço inoxidável austenítico AISI 304, acabamento polido, sendo: - Planos de apoio em chapa 18 (1,20mm); - Reforço estrutural sob os planos de apoio em chapa 18 (1,20mm); - Pés e alça em tubo de seção circular de 31,75mm (1 1/4"), chapa 16 (1,5mm). • Quatro rodízios, sendo dois giratórios com freio total e dois fixos, com as seguintes características: - Capacidade de carga de 125 kg (por rodízio); - Garfo fabricado em chapa de aço inox, com rolamento de esferas no cabeçote de giro; - Freio total com travamento do giro e do cabeçote e da roda; -	CA 01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		Rodas de 100mm de diâmetro, fabricadas em poliuretano injetado dureza 90 Shore A (LARANJA); - Núcleo da roda e calota em polipropileno; - Fixação dos rodízios às estruturas metálicas por expansor em borracha vulcanizada dureza 80 Shore A. FABRICAÇÃO • Para fabricação, é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, além de atender às recomendações contidas nas normas específicas para cada material. • Peças metálicas deverão ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. • Os planos de apoio deverão possuir dobras duplas em todas as bordas: 1ª dobra, 30mm; 2ª dobra, 10mm - ver desenho. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas deve poder ser facilmente removido pelo usuário. Dessa forma, é imprescindível que na montagem do carro auxiliar o filme seja removido: - De todas as partes internas; - Das dobras das partes; - De qualquer outra parte junto as dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto. REFERÊNCIAS • Rodízio giratório com freio GLEX 412 UPE G INOX EXP. Nº 4 - SCHIOPPA ou equivalente(*). • Rodízio fixo FLEX 412 UPE INOX EXP. Nº 4 - SCHIOPPA ou equivalente(*).	
35	01	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 8 LITROS Descrição • Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos. • O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009. CARACTERÍSTICAS • Copo removível em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,8 mm, com capacidade de 8 litros. • Encaixe para o copo (parte superior do gabinete do motor) e base (parte inferior do gabinete do motor) em poliamida com fibra ou plástico de engenharia, em cor clara. • Alças constituídas em chapa dobrada ou perfil tubular de aço inox AISI 304, com espessura de chapa de mínima de 1,20mm, isentas de bordas vivas ou partes cortantes. • Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna, monitorada por sensor indutivo que desligue o motor mediante sua abertura. • Visor da tampa, removível, em plástico injetado atóxico, transparente. • Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm. • Dreno posicionado na parte superior do gabinete do motor de modo a não haver entrada de líquidos no motor. • Sapatas antivibratórias de material aderente. • Facas tripas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304. • Eixo, mancal do eixo e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304. • Bucha do eixo em bronze sinterizado. • Arruelas em celeron. • Anel de vedação do eixo em borracha atóxica. • Interruptor liga/desliga com proteção impermeável. • Tecla para pulsar. • Potência mínima de 1/2 CV. • Tensão de alimentação: 127V, 220V (conforme tensão local) ou bivolt. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificados pelo INMETRO com indicação de tensão em etiqueta no cordão de alimentação. • Selo de certificação INMETRO fixado no equipamento.	BT -01
36	02	FORNO MICRO ONDAS Descrição • Forno de micro-ondas, de uso doméstico, volume nominal mínimo de 30 litros. • O forno deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 268, de 22 de julho de 2021. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". CARACTERÍSTICAS • Gabinete tipo monobloco em aço galvanizado revestido interno e externamente com pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA, contendo aberturas laterais e/ou superiores para ventilação do aparelho quando em uso. • Iluminação interna. • Painel de controle digital com funções pré-programadas. • Timer. • Relógio. • Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura. • Dispositivos e travas de segurança. • Sapatas para apoio em bancadas. • Prato giratório em vidro. • Anel plástico rotativo com rodízios. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 220V. • Selo de certificação Inmetro fixado no equipamento.	FM 01
37	01	LAVADOURA DE ROUPAS Descrição • Lavadora de roupas automática de uso doméstico com abertura superior, com capacidade mínima de 10kg. • A lavadora deve possuir certificação INMETRO conforme estabelecidos nas Portarias nº 121, de 24 de março de 2022 ou nº 185, de 15 de setembro de 2005. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". CARACTERÍSTICAS • Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/políester) na cor BRANCA. • Tampa em vidro temperado, podendo ser emoldurada por estrutura plástica. • Painel de controle externo contendo botões seletores e/ou teclas para programas de lavagem e/ou funções pré-programadas, níveis de consumo de água, enxague e centrifugação. Todas as funções devem ser identificadas. • Controle de acionamento liga/desliga com luz indicativa. • Programação para diferentes tipos de lavagem. • Motor de agitação e centrifugação (tipo dupla-ação). • Compartimento interno (cesto) em aço inox e/ou plástico PP (polipropileno). • Gaveta plástica (dispenser), com compartimento triplo para sabão líquido e/ou pó, alvejantes e amaciante. • Sapatas niveladoras. • Mangueiras para entrada d'água com filtro e de saída para escoamento. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com o equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação da lavadora: 220V. • Selo de certificação Inmetro fixado no equipamento.	LR 01
38	01	CONGELADOR HORIZONTAL /FREEZER(250 A 360 LITROS)	FZ02



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		<p>Descrição • Congelador (freezer) horizontal, linha branca, capacidade total de armazenamento mínima de 250 litros e máxima de 360 litros. • O congelador deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 20, de 01 de fevereiro de 2005 ou atender o estabelecido na Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". Constituintes • Gabinete e porta(s) do tipo monobloco, em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó), poliéster na cor branca. • A(s) porta(s) deve(m) ser revestida(s) internamente por painéis plásticos. • Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e na(s) porta(s). • Gaxetas para vedação hermética da(s) porta(s) com o gabinete. • Sistema basculante de abertura da(s) porta(s) através de dobradiças metálicas, que com molas de controle, mantém os níveis de abertura até o fechamento por esforço manual. • Pés com rodízios. • Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável oferecendo funções de refrigeração e congelamento. • Refrigeração efetuada por compressor hermético e degelo dotado de sistema de drenagem com tampa. • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 7.390 de 2010. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação de voltagem no cordão de alimentação. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. • Tensão de alimentação: 127V ou 220V (conforme tensão local) • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". • Selo de certificação INMETRO. Requisitos de Segurança • O produto deve atender à Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. Fabricação • As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. • Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação. • Todas as partes deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</p>	
39	01	<p>REFRIGERADOR /2 PORTAS</p> <p>Descrição • Refrigerador industrial vertical de 2 portas, monofásico 220V, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema "frost-free"), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros. • O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2002 ou 371, de 29 de dezembro de 2009. Características • Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento do gabinete em poliuretano injetado. • 4 (quatro) pés metálicos reguláveis fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiras maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso. • Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento da porta de poliuretano injetado. • Trincos e dobradiças em aço inox. Trincos com travamento automático. • Vedações herméticas em todo o perímetro das portas por meio de gaxeta magnética sanfonada, que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada. • Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável. • Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso. • Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, monofásico 220V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema "frost free"). • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05. • 4 (quatro) prateleiras em grade de aço inox, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis. • As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm). • As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes "Gastronorm" modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm. • Piso do gabinete revestido em aço inoxidável. • Painel superior para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho) certificado pelo INMETRO e com indicação da voltagem no cordão de alimentação. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0 (um) metro. • Plugue certificado pelo INMETRO. • Tensão de alimentação: 220V. • Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO fixado no aparelho</p>	RF -03
40	01	<p>REFRIGERADOR COMBINADO FROST -FREE (260 A 320 LITROS)</p> <p>Descrição • Refrigerador combinado (duplex) vertical, linha branca, sistema de refrigeração "frost-free", capacidade de armazenamento mínima de 260 litros e máxima de 360 litros. • O refrigerador deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 332, de 02 de agosto de 2021, ou Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015. • O aparelho deve possuir também "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando classificação mínima nível A, conforme faixa de classificação 2022. • O produto deve atender à Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. Características •</p>	RF 04



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

		Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca. Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado. • Gabinete interno revestido em painéis plásticos divididos em duas partições, com 02 (duas) portas, configurando o tipo "combinado" (duplex), sendo a primeira o freezer e a segunda o refrigerador, contendo paredes com relevos para acoplagem das prateleiras internas deslizantes. • Compartimento de congelamento (freezer) com capacidade mínima de 50L. • Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer. • Portas, dotadas de prateleiras, em aço galvanizado ou fosfatizadas com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca, injetadas internamente com sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado. • Gaxetas plásticas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete. • Conjunto de prateleiras de vidro temperado ou acrílico, removíveis e reguláveis. • Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes. • Conjunto de dobradiças metálicas. • Sapatas niveladoras. • Controle de temperatura por meio de termostato ajustável. • Refrigeração por compressor hermético, transmissão térmica convectiva por meio de evaporação e condensação através do sistema de ar forçado e liberação de calor por meio de resistências elétricas, impedindo a formação de camadas de gelo (sistema "frost-free"). • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987, ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), atendendo ao Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 9.578 de 2018. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho), com indicação de tensão no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local).	
41	01	SECADORA DE ROUPAS Descrição • Secadora de roupas automática de uso doméstico para instalação em piso, com capacidade mínima de 10kg. • O aparelho deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 148, de 28 de março de 2022 ou nº 371, de 29 de dezembro de 2009. Características • Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA. • Painel de controle externo com botão seletor de funções pré-programadas de secagem e teclas de ajuste da temperatura. Todas as funções devem ser identificadas. • Programação com diferentes tipos de secagem. • Níveis de temperatura para secagem devem conter, no mínimo: "normal" e "delicada", ou equivalentes. • Função de eliminação de odor. • Porta com abertura frontal e visor circular em vidro temperado. • Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304 e/ou aço esmaltado. • Filtro interno. • Motor de rotação auto reversível. • Potência da resistência do aquecedor de 1350W a 2000W. • Tubo flexível para exaustão acompanhado de direcionador de ar. • Sapatas niveladoras. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 127V e 220V (conforme tensão local). • Selo de certificação Inmetro fixado no equipamento	SR 01



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

ANEXO II

MODELO DA PROPOSTA DE PREÇOS

Nome da empresa:

CNPJ:

Inscrição Estadual:

Endereço:

Telefone:

Fac-símile/e-mail:

1 **Declaro, sob as penas da lei**, que os itens ofertados atendem todas as especificações exigidas no Edital e Anexo I - Termo de Referência.

2 - **Declaro** que os preços abaixo indicados contemplam todos os custos diretos e indiretos incorridos na data da apresentação desta proposta incluindo, entre outros: tributos, encargos sociais, material, despesas administrativas, lucro etc.

3 - **Declaro** que tomei conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação conforme art. 67 inciso VI da lei 14.133/21.

DAS ESPECIFICAÇÕES:

Item	Quant.	Unid.	Especificações Lote xx	Marca/Modelo	Valor unit.	Valor Total
xx	xx	xx	XXXXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX	XXXXXXX	XXXXXX
Valor total do lote R\$ XXXXXXXXXXXX						

Item	Quant.	Unid.	Especificações Lote xx	Marca/Modelo	Valor unit.	Valor Total
xx	xx	xx	XXXXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX	XXXXXXX	XXXXXX
Valor total do lote R\$ XXXXXXXXXXXX						

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: “15 (quinze) dias após aceitação dos itens entregue, devidamente acompanhado da nota fiscal atestada pela unidade competente”.

Validade da proposta **de 60 (sessenta) dias contados da data da apresentação da proposta.**

Local/Data _____, de 2025

Assinatura do representante legal da empresa



A N E X O III

MODELO DE TERMO DE CREDENCIAMENTO

A empresa _____ (nome da empresa) _____, com sede na _____ (endereço completo) _____, inscrita no C.N.P.J. nº _____, representada pelo(a) Sr.(a) _____ (representante legal da empresa e cargo) _____, titular do R.G. nº _____ e do CPF nº _____, **CREDENCIA** o(a) Sr.(a) _____ (nome e cargo do credenciado) _____, titular do R.G. nº _____ e do CPF nº _____, para representá-la perante a **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA** na licitação por **PREGÃO PRESENCIAL** nº ____/2025, conforme art. 176 e art. 17 §5º da lei 14.133/21, podendo formular lances verbais e praticar todos os atos inerentes ao certame, inclusive interpor e desistir de recursos em todas as fases licitatórias.

Local, data

NOME: _____

RG: _____

CARGO: _____

OBSERVAÇÃO: APRESENTAR CÓPIA DOS ATOS CONSTITUTIVOS DA EMPRESA ANEXA AO CREDENCIAMENTO.



ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO DE PLENO CUMPRIMENTO AOS REQUISITOS DA HABILITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº ____/2025

Eu, _____ (nome completo) _____, representante legal da Empresa _____, com sede na Rua _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, interessada em participar da licitação em epígrafe que se processa no processo administrativo indicado que visa a aquisição de _____, para atendimento a frota desta Prefeitura do Município de Itaoca, DECLARO, sob as penas da Lei, **o pleno cumprimento aos requisitos de Habilitação.**

Local, data

(nome, R.G, cargo e assinatura do representante legal)

OBS: DEVERÁ SER APRESENTADO JUNTO COM O CREDENCIAMENTO



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

ANEXO - V

MODELO DE DECLARAÇÃO DE CONDIÇÃO DE ME OU EPP
PROCESSO LICITATÓRIO Nº XXX/XXXX
PREGÃO PRESENCIAL Nº XXX/XXXX

DECLARAMOS, sob as penas da lei, para fins de participação no Processo licitatório na modalidade PREGÃO PRESENCIAL (RP) nº /2025, junto ao Município de Itaoca/SP, que a empresa (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº _____ cumpre os requisitos estabelecidos no art 3º da Lei complementar nº 123 de 14/12/2006 e está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao 49 da referida Lei.

Declaramos ainda, que atenção ao §2º do Art. 4º da lei 14133/2021, estamos cientes que quaisquer valores que extrapolam a receita bruta anual são de inteira responsabilidade desta Licitante, em cumprimento com exigência do Edital.

Declaramos, por fim, que não existe qualquer impedimento entre os previstos nos incisos do §4º do artigo 3º da Lei complementar nº 123/2006.

Por ser verdade, firmamos a presente declaração.

_____, ____ de _____ de 2025.

(assinatura do representante legal)



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

ANEXO VI

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO E DE SITUAÇÃO REGULAR PERANTE O
MINISTÉRIO DO TRABALHO**

PREGÃO PRESENCIAL Nº /2025

Eu, _____ (nome completo) _____, representante legal da Empresa _____, com sede na Rua _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, interessada em participar da licitação em epígrafe que se processa no processo administrativo indicado que visa a aquisição de _____, da Prefeitura do Município de Itaoca, DECLARO, sob as penas da Lei, o que segue:

- a)** Que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, assim como que está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- b)** Declara, sob as penas da lei, que se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal, não mantendo em seu quadro de pessoal menores de 18 (dezesseis anos) em horário noturno de trabalho ou em serviços perigosos ou insalubres, não possuindo ainda, qualquer trabalho de menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos;

Local, data

(nome, R.G, cargo e assinatura do representante legal)



VII- MODELO DE DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DE PROPOSTA

Processo nº: XXXXXXXXXXXXXXXXX

Pregão Presencial nº: XXXXXXXXXXXXXXXXX

A empresa [nome da empresa], [qualificação: tipo de sociedade (Ltda, S.A, etc.)], [endereço completo], inscrita no CNPJ sob o n.º [XXXXXXXXXXXX], neste ato representada pelo [cargo] [nome do representante legal], portador da Carteira de Identidade n.º [XXXXXXXXXXXX], inscrito no CPF sob o n.º [XXXXXXXXXXXX], **DECLARA**, sob as penalidades da lei e sob pena de desclassificação que, suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, nos termos do § 1º, do inciso IV, do Art. 63, da Lei nº 14.133, de 2021 e em outras normas específicas.

Itaoca/SP, XX de XXXXXXXXXXXXXXX de 2025.

Assinatura do Representante Legal da Licitante



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

ANEXO VIII – MINUTA DO CONTRATO

TERMO DE CONTRATO N° ____/2025 DE FORNECIMENTO, QUE FAZEM ENTRE SI A PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA E A EMPRESA _____.

No dia ____ de ____ de 2025, a **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA**, inscrita no CNPJ nº 67.360.362/0001-64, sediada à Rua Paulo Jacinto Pereira, nº 145, Centro, Itaoca/SP, CEP: 18.360-000, doravante denominada simplesmente CONTRATANTE, neste ato representada pelo Exmo Sr Prefeito Frederico Dias Batista, brasileiro, casado, portador do RG nº SSP/SP. e do CPF nº , residente e domiciliado nesta cidade, e de outro lado a empresa, inscrita no CNPJ-MF sob o nº, com endereço....., doravante denominada simplesmente CONTRATADA, representada neste ato por, portador da carteira de identidade nº, e inscrito no CPF sob o nº....., firmam o presente termo de contrato, concernente ao **PROCESSO N° 043/2025 - PREGÃO PRESENCIAL N° 016/2025 – TIPO MENOR PREÇO POR LOTE**. Os contraentes enunciam as seguintes cláusulas e condições que regerão o contrato em harmonia com os princípios e normas da legislação aplicável à espécie da Lei nº 14.133/21 e suas alterações posteriores, que as partes declararam conhecer, subordinando-se, incondicional e irrestritamente, às suas estipulações.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO (art. 92, I e II)

1.1 Constitui objeto deste instrumento a **AQUISIÇÃO DE MOBILIA ESCOLAR NO PADRÃO FDE PARA COMPOR A CRECHE MUNICIPAL DE ITAOCA/SP.**

1.2 Objeto da contratação

Item	Quantidade	Unid.	Descrição Lote	Marca e cod.	V. Unitário	V. Total
XXX	XXX	XXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXX	XX	XXXXX
XXX	XXX	XXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXX	XX	XXXXX
Valor global do lote R\$ xxxxxxxxxxxx						

1.3 Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

1.3.1 O Termo de Referência;

1.3.2 O Edital da Licitação;

1.3.3 A Proposta do CONTRATADA;

1.3.4 Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2 CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

2.1 O prazo de vigência da contratação é de 60 (sessenta) dias, contados da assinatura contratual, com prazo de entrega de 30 (trinta) dias corridos.

3 CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS (art. 92, IV, VII e XVIII)

3.1 O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4 CLÁUSULA QUARTA - PREÇO

4.1 O valor deste contrato é de R\$ _____(_____), conforme proposta e lance da presente empresa, constantes da Ata da Sessão do **PREGÃO PRESENCIAL nº 016/2025**, constante do Processo, correspondente ao objeto definido na cláusula primeira.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

4.2 No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

5 CLÁUSULA QUINTA - PAGAMENTO (art. 92, V e VI)

5.1 A Prefeitura do Município de Itaoca se compromete a realizar o pagamento em até **15 (quinze) dias corridos**, contados do aceite da Nota Fiscal, correspondente a entrega de acordo com o Edital de Licitação.

6 CLÁUSULA SEXTA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE (art. 92, X, XI e XIV)

6.1 São obrigações do Contratante:

6.2 Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo CONTRATADA, de acordo com o contrato e seus anexos;

6.3 Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

6.4 Notificar o CONTRATADA, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

6.5 Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo CONTRATADA;

6.6 Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.7 Efetuar o pagamento a CONTRATADA do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato;

6.8 Aplicar ao CONTRATADA as sanções previstas na lei e neste Contrato;

6.9 Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pela CONTRATADA;

6.10 Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

6.11 A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

7 CLAUSULA SETIMA - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA CONFOREME ART. 92, XIV, XVI E XVII DA LEI 14.133/21

7.1 O CONTRATADA deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

7.2 Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

7.3 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

7.4 Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

7.5 Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

7.6 Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

7.7 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

7.8 Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

7.9 Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

7.10 Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

7.11 Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

7.12 Sempre que solicitado pela Administração, o contratado deverá comprovar o cumprimento da reserva de cargos a que se refere ao item 7.12, com a indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

7.13 Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

7.14 Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

7.15 Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

8 CLÁUSULA OITAVA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS (art. 92, XIV)

8.1 Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o CONTRATADA que:

- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
- b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total do contrato;
- d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

8.2 Serão aplicadas a CONTRATADA que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

i. **Advertência**, quando o CONTRATADA der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);



ii. **Impedimento de licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "b", "c" e "d" do subitem acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

iii. **Declaração de inidoneidade para licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "e", "f", "g" e "h" do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas "b", "c" e "d", que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

iv. **Multa:**

1. Moratória de 1% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

2. Moratória de 10% (dez por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor total do contrato, até o máximo de 20% (vinte por cento), pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia.

3. O atraso superior a 30 (trinta) dias autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.

4. Compensatória de 20% (vinte por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto.

8.3 A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

8.4 Todas as sanções previstas neste Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4.1 Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

8.4.2 Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao CONTRATADA, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.4.3 Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de até 10 (dez) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

8.5 A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao CONTRATADA, observando-se o procedimento previsto no **caput** e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

8.6 Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):
a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
b) as peculiaridades do caso concreto;
c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
d) os danos que dela provierem para o Contratante;
e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

8.7 Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedural e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

8.8 A personalidade jurídica da CONTRATADA poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito,



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

com o CONTRATADA, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.9 A Contratante deverá, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021).

8.10 As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133/21.

8.11 Os débitos da CONTRATADA para com a Administração contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o CONTRATADA possua com o mesmo órgão ora contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

9 CLÁUSULA NONA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL (art. 92, XIX)

9.1 O contrato se extingue quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.

9.2 Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato.

9.3 O contrato pode ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

9.3.1 Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

9.3.2 A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a rescisão se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

9.3.2.1 Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

9.4 O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido:

9.4.1 Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

9.4.2 Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

9.4.3 Indenizações e multas.

9.5 A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório (art. 131, caput, da Lei nº 14.133, de 2021).

10 CLÁUSULA DÉCIMA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (art. 92, VIII)

10.1 As despesas decorrentes desta licitação correrão por conta da dotação orçamentária codificada para o exercício de 2025, com recursos provenientes do FDE e contrapartida com recursos do QSE:

RESERVAS DE RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS	
Classificação Econômica:-	Especificação:-
184 – 4.4.90.52.00.00.00.00.0492	Equipamentos e Material Permanente – FDE
185 – 4.4.90.52.00.00.00.00 0137	Equipamentos e Material Permanente – QSE

11 CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DOS CASOS OMISSOS (art. 92, III)



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

11.1 Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

12 CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – PUBLICAÇÃO

12.1 Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no site www.itaoca@gmail.com na forma prevista no inciso I, art. 176 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

13 CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – FORO (art. 92, §1º)

13.1 Fica eleito o Foro de Apiaí - SP, para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

Itaoca/SP, xx de xxx de 2025.

CONTRATANTE: PREFEITURA DE ITAOCA/SP

CNPJ: 67.630.362/000-64

FREDERICO DIAS BATISTA

PREFEITO

CONTRATADA:

Representante legal



ANEXO IX

ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO
(Contratos)

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAOCA

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIA ESCOLAR NO PADRÃO FDE PARA COMPOR A CRECHE MUNICIPAL DE ITAOCA/SP.

ADVOGADO (S) / Nº OAB: (*)

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extrairando cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

ITAOCA/SP, DE 2025

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: FREDERICO DIAS BATISTA

Cargo: PREFEITO

CPF:

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: FREDERICO DIAS BATISTA

Cargo: PREFEITO

CPF:



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAOCÁ
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ 67.360.362.0001-64

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: FREDERICO DIAS BATISTA

Cargo: PREFEITO

CPF:

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: FREDERICO DIAS BATISTA

Cargo: PREFEITO

CPF:

Assinatura: _____

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.

ANEXO X

LAUDOS E CERTIFICADOS DOS LOTES

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 1
DESCRÍÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS

PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:
Certificado de conformidade, emitido, por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.
Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme NBR 13961:2010
Certificado de rotulagem ambiental em nome do fabricante conforme NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro).
Declaração emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) comprovando a correspondência do certificado de conformidade a especificação do item edital.
Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios acreditados pelo CGcRe (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE) conforme abaixo:
ASTM D1308:2020 - Determinação do efeito de produtos químicos domésticos, Período 2h: Água destilada, fria.-

Água destilada, quente.- Álcool Etílico (50% volume)
ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).-- AWS D1.1 / 2020 Tração transversal e dobramento transversal em Aço Carbono com Mínimo do limite de resistência 2.840Kgf. - local de ruptura na solda.

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 2
DESCRÍÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS
- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 - Móveis para escritório - ARMÁRIOS.
PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 - Móveis de Madeira - Fita de Borda e sua aplicações - Anexo A
- Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 - Paineis de partículas de média densidade - parte 2
- Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 - Painéis de fibras de média densidade - parte 2
- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo
a) Resistência ao risco;
b) Resistência ao impacto;
c) Resistência à abrasão;
d) Resistência a alta temperatura;
e) Resistência ao vapor

- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas
- NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada)
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas)
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (2200 horas)
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a óxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos
- ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio
- ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme
- NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010)- Determinação da verificação da aderência da camada - Método A
- ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. - Método A. Com resultado mínimo de 5B
- Porcentagem da área removida 0% Nenhum
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado mínimo de 16 horas sobre o aço
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.
- JIS Z 2801:2010- (E) - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 3	
DESCRIÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS	
- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 - Móveis para escritório - Gaveteiros	
- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 - Móveis para escritório - Mesas.	
PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:	
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.	
- Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 - Móveis de Madeira - Fita de Borda e sua aplicações - Anexo A	
- Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 - Paineis de partículas de média densidade - parte 2	
- Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 - Painéis de fibras de média densidade - parte 2	
- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.	
- Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo	
a) Resistência ao risco;	
b) Resistência ao impacto;	
c) Resistência à abrasão;	
d) Resistência a alta temperatura;	
e) Resistência ao vapor	

- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas
- NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada)
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas)
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado minimo de exposição (2200 horas)
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a óxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos
- ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado minimo do revestimento = 40 µm
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio
- ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado minimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme
- NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010)- Determinação da verificação da aderência da camada - Método A
- ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. - Método A. Com resultado minimo de 5B
- Porcentagem da area removida 0% Nenhum
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado minimo de 16 horas sobre o aço
- NBR 10545:2014- Com resultado minimo de Espessura da camada 45 µm
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.
- JIS Z 2801:2010- (E) - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 4

DESCRIÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS

PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:

PARA OS ITENS 15 -16-17: laudos e certificações: ABNT NBR13962 certificado de produtos (cadeiras); nr 17 em conformidade com a portaria mtsp nº 3751 de 1990 disposto no item 17.3.3 da norma nr 17; ABNT NBRiso 14020:2022 rotulos e declarações ambientais e princípios gerais; ABNT NBRisso 14024:2002 rotulos e declarações ambientais rotulagem ambiental tipo 1; NBR 9925:2009- tecido plano - determinação do esgarçamento em uma costura padrão; NBR 10591/08 - materiais têxteis - determinação da gramatura de superfícies têxteis; NBR 13934/2016 - têxteis - propriedades de tração de tecidos - parte 1: determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira aatcc 22/17 - water repellency: spray test; iso 13938:2019 - textiles - bursting properties of fabrics - part 1: hydraulic method for determination of bursting strength and bursting distension; NBR 10588/2008 - tecidos planos - determinação da densidade de fios; NBR 10589/2006 - materiais têxteis - determinação da largura de não-tecidos e tecidos planos; ABNT NBR12546:2017 - materiais têxteis - ligamentos fundamentais de tecidos planos - terminologia; ABNT NBR12996:1993 - materiais têxteis - determinação dos ligamentos fundamentais de tecidos planos; NBR 10590:2008 - materiais têxteis - determinação da alteração do comprimento e da largura de tecidos em atmosfera - padrão; NBR 10591/08 - materiais têxteis - determinação da gramatura de superfícies têxteis; NBR 13934/2016 - têxteis - propriedades de tração de tecidos - parte 1: determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira aatcc 22/17 - water repellency: spray test; iso 13938:2019 - textiles - bursting properties of fabrics - part 1: hydraulic method for determination of bursting strength and bursting distension; NBR 10589/2006 - materiais têxteis - determinação da largura de não-tecidos e tecidos planos; NBR 10590:2008 - materiais têxteis - determinação da alteração do comprimento e da largura de tecidos em atmosfera - padrão; ABNT NBR13579-1:2011 espuma flexivel de poliuretano e bases - parte 1 requesitos de ensaio; ABNT NBR8537:22 espuma flexivel de poliuretano- determinação de densidade; ABNT NBR8619:22 espuma flexivel de poliuretano determinação de resiliencia; ABNT NBR8797:22 espuma flexivel de poliuretano determinação de deformação permanente a compressão; ABNT NBR9176:2016 espuma flexivel de poliuretano determinação da força de indetenção; ABNT NBR9178:2022 espuma flexivel de poliuretano determinação determinacao das caracteristicas de queima; ABNT NBR14961:2019 espuma flexivel de poliuretano determinação do teor de cinzas; NBR 9177/22 - espuma flexivel de poliuretano - determinação da fadiga dinâmica; NBR 8515/20 - espuma flexivel de poliuretano - determinação da resistência à tração; NBR 8516/15 - espuma flexivel de poliuretano - determinação da resistência ao rasgamento; NBR 8910:2016 - espuma flexivel de poliuretano - determinação da resistência à compressão; NBR 9429/16 - espuma flexivel de poliuretano - determinação das dimensões; NBR 16847/2020 - espuma flexivel de poliuretano - contagem do número de células por centímetro linear; certificado de preparacao de pintura em superficies metalicas portaria inmetro nº 200/2021-pgcp; ABNT NBR14951:2018 sistemas de pintura em superfícies metálicas - defeitos e correções; ABNT NBR 14847: 2023 inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas - procedimento; ABNT NBR15156:2015 pintura industrial - terminologia; ABNT NBR15158:2024 limpeza de superfície de aço por compostos químicos; ABNT NBR17088:2023 corrosão por exposição em câmara de névoa salina resultado - tempo de exposição (2.000 hrs); ABNT NBRiso 4628:2022 tintas e vernizes – avaliação da degradação de revestimento – designação; ABNT NBR5841:2015 determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas; ABNT NBR8095:2015 material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; ABNT NBR8096:1983 material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - método de ensaio resultado - 25 ciclos (cada ciclo corresponde a 24hrs); astm d2794-93 revisao 2019 resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto); astm d7091:2022 prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos; ABNT NBR10443:2023 tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio; astm d3363:2022 método de teste padrão para dureza de filme por teste de lápis; ABNT NBR11003:2023 determinação da verificação da aderência da camada; astm d3359:2023 tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio; astm d523:2018 método de teste padrão para brilho espelcular (determinação do brilho da superfície); ABNT NBR10545:2014 tintas - determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR9209:1986 preparação de superfícies para pintura - processo de fosforização; ABNT NBR7397:2016 produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - determinação da massa do revestimento por unidade de área; astm d1308:2020 ensaio para determinação do efeito do produtos quimicos domesticos; jis z 2801:2010 antibacterial products - test for antibacterial activity and efficacy - avaliacao da atividade antimicrobiana em tinta;

PARA O ITEM 18 - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório -

Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1: 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 (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 - Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 5 **DESCRIÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS****PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:**

O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos.

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

Resistência à Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR17088:2023

Resistência à Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada por 1200 horas - ABNT NBR8095:2015

Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR8096:1983

Ensaio para determinação da massa de fosfatização - ABNT NBR9209:1986

Determinação da espessura da camada - ABNT NBR10443:1983

Determinação da aderência - ABNT NBR11003:2023

Determinação da flexibilidade por mandril cônico - ABNT NBR10545:2014

Medição não destrutiva da espessura da película seca - ASTM D7091:2022

Verificação da aderência da camada - ASTM D3359:2022

Determinação do brilho da superfície - ASTM D523:2018

Determinação da dureza ao lápis - ASTM D3363:2022

Resistência a impacto - ASTM D2794:1993 (Reapproved 2019)

Resistência a produtos químicos domésticos (água fria, quente, álcool 50%, vinagre, sabão, detergente, óleo, ketchup, mostarda, café, chá, óleo lubrificante) - ASTM D1308:2020

Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801:2010 (Amendment 1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 6 **DESCRIÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS**

Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo

Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira. (PARA OS ITENS CONJUNTO ALUNO)
Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO (PARA OS CONJUNTOS ALUNOS)
Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras (PARA O CONJUNTO CJP-01)
PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:
<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 - Móveis de Madeira - Fita de Borda e sua aplicações - Anexo A - Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 - Paineis de partículas de média densidade - parte 2 - Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 - Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Fluido mais leve e outros reagentes voláteis (Acetona); Óleo vegetal; Margarina; Ketchup; Mostarda; Café; com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade NBR 15761:09- Laminado decorativo <ul style="list-style-type: none"> a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor
<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado. - NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 3200 horas - NBR ISO 4628:2015 Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada) - NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas) - NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (2200 horas) - NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a óxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos - ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2008- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio - ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme - NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010)- Determinação da verificação da aderência da camada - Método A - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. - Método A. Com resultado mínimo de 5B - Porcentagem da área removida 0% Nenhum - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico ASTM D1308 (Água destilada fria; Água destilada quente; Sabão (5%), Álcool etílico 50%; Vinagre; Solução de sabão; Solução de detergente; Óleo vegetal; Fruta (Banana); Ketchup; Mostarda; Café; Cacau; Chá; Óleos e Graxas lubrificantes com resultado mínimo de 16 horas sobre o aço - NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização. - JIS Z 2801:2010- (E) - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. - NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 7

DESCRÍÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS

PARA OS ITENS 29 e 30 DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:

Certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR13579-1

Espuma com densidade nominal Kg/m³: D-20. Norma ABNT NBR8537

PARA O ITEM 31- ABNT NBR15991-1:2011 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR15991-2:2011 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.

Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da ABNT NBR300-3; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas;

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 8

DESCRÍÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS

PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:

Acompanha manual e conjunto de acessórios para instalação (buchas e parafusos para fixação). Montagem inclusa.

LAUDOS E CERTIFICADOS LOTE 9

DESCRÍÇÃO CERTIFICAÇÕES E LAUDOS

PARA TODOS OS ITENS DO LOTE CONFORME SEGUE ABAIXO:

PARA OS ITENS DE REFRIGERAÇÃO : O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, e à Resolução Conama nº 267 de 2000.

O gás refrigerante deve ainda preferencialmente possuir baixo índice GWP (Global Warming Potential - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05.

Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO.

O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335- 1: 2006 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares - Parte 1: Requisitos gerais.

ITEM 39 - RF-03: Declaração Comprovando: Revestimento interno e externo do gabinete, do piso e das portas em aço inox AISI 304, acabamento brilhante.

ITEM 39 - BT-01: copo, tampa, alças e gabinete em aço inox AISI 304, com acabamento BB N.7 do lado externo e 2B do lado interno, conforme padrões ASTM.

Declaração do Copo confeccionado em chapa de aço inox, em peça única, sem soldas, com espessura de 1 mm.

OS DOCUMENTOS SUPRACITADOS DEVERÃO SER APRESENTADOS EM ATÉ 03(TRÊS) DIAS ÚTEIS DIAS APÓS A LICITAÇÃO DA SEGUINTE FORMA E SERÃO ANALISADOS PELAS SECRETARIAS SOLICITANTES:

- a)** A LICITANTE PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR PROPOSTA UM CATÁLOGO, OU MANUAL (IMPRESSO/MÍDIA (CD) OU FOLDERS CONTENDO TODAS AS ESPECIFICAÇÕES, TODOS REDIGIDOS EM LÍNGUA PORTUGUESA, OU, SE APRESENTADO EM OUTRA LÍNGUA, DEVERÁ ESTAR ACOMPANHADO DE TRADUÇÃO, INDICANDO A MARCA/FABRICANTE, MODELO, CONTENDO DESENHO OU FOTOGRAFIA, BEM COMO AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS PRODUTOS OFERTADOS, DE FORMA A PERMITIR SUA AVALIAÇÃO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES SOLICITADAS NESTE ANEXO, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO.
- b)** É EXPRESSAMENTE VEDADO COPIAR O DESCRIPTIVO DO EDITAL PARA SIMULAR A FICHA TÉCNICA OU CATÁLOGO DO PRODUTO, SÓ SERÃO ACEITOS OS RESPECTIVOS DOCUMENTOS FORNECIDOS PELO FABRICANTE DA MARCA COTADA. AS MARCAS PRÉ-APROVADAS SERÃO ACEITAS SEM MAIORES ANÁLISES, PORÉM, O MODELO DO PRODUTO SERÁ AVALIADO QUANTO AO CUMPRIMENTO DAS DEMAIS ESPECIFICAÇÕES.
- c)** OS LAUDOS SOLICITADOS ACIMA DEVERÃO SER ENCAMINHADOS, EM ATÉ 03 (TRÊS) DIAS ÚTEIS A CONTAR APÓS A REALIZAÇÃO DA SESSÃO PÚBLICA DO PREGÃO ELETRÔNICO, A NÃO APRESENTAÇÃO DOS DOCUMENTOS ACARRETARÁ NA SUA DESCLASSIFICAÇÃO, CONVOCANDO-SE O SEGUNDO COLOCADO E ASSIM SUCESSIVAMENTE.

- d) A PREFEITURA MUNICIPAL SE RESERVA NO DIREITO DE SOLICITAR AMOSTRAS ÀS EMPRESAS VENCEDORAS DE UM OU MAIS ITENS, A FIM DE VERIFICAR A QUALIDADE E ATENDIMENTO DO OBJETO SOLICITADO. PARA TODOS OS ITENS

- e) O OBJETO FORNECIDO PELA EMPRESA DEVE ATENDER A TODAS AS EXIGÊNCIAS EDITALÍCIAS E DA LEGISLAÇÃO APLICÁVEL AO CASO, INCLUINDO TODAS AS LICENÇAS E AUTORIZAÇÕES NECESSÁRIAS.