



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13/2024

Processo de Compra nº 130 /2024

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o MUNICÍPIO DE PEDRO DE TOLEDO, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ sob o nº 46.578.530/0001-12, por meio do Departamento de Compras e Licitações, sediado a Av. Cel. Raimundo Vasconcelos, 230 Centro, na cidade de PEDRO DE TOLEDO/SP, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, com critério de julgamento menor preço por lote, nos termos do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, Decreto Municipal nº 2.570/2023, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 14.133/21, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Local da sessão pública do pregão: www.bll.org.br

Data da sessão: 22/08/2024

Horário: 09h00

QUALQUER DÚVIDA EM RELAÇÃO AO ACESSO NO SISTEMA OPERACIONAL PODERÁ SER ESCLARECIDA COM A BOLSA DE LICITAÇÕES E LEILÕES DO BRASIL - BLL OU AINDA PELO E-MAIL: contato@bll.org.br.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para Aquisição futura de mobiliário em atendimento ao Departamento Educação, Esporte e Cultura, Unidades Escolares além do Centro de Educação Infantil (CEI) - Creches, através do Sistema de Registro de Preço – SRP. **CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I.**

1.2 Estima-se o valor total estimado desta licitação em R\$ 4.127.197,50 (quatro milhões, cento e vinte e sete mil, cento e noventa e sete reais e cinquenta centavos)

1.3. O critério de julgamento adotado será o **menor preço por lote**, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

2.1. As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária conforme abaixo:

ENSINO FUNDAMENTAL:

- Fonte 01: 12.361.0114.2049 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 125.
- Fonte 05: 12.361.0114.2049 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 126.

ENSINO FUNDAMENTAL QUESE:

- Fonte 05: 12.361.0115.3014 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 140.

ENSINO INFANTIL CRECHE:

- Fonte 01: 12.365.0116.2052 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 148.
- Fonte 05: 12.365.0116.2052 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 149.

FUNDEB - ENSINO FUNDAMENTAL:

- Fonte 02: 12.361.0121.3004 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 165.

FUNDEB - ENSINO INFANTIL:

- Fonte 02: 12.365.0122.3005 - 4.4.90.52.00: Equipamentos e Material Permanente, Ficha 181.

3. O CREDENCIAMENTO

3.1. Poderão participar deste Pregão na forma Eletrônica as empresas que apresentarem toda a documentação exigida para o respectivo cadastramento junto a **Bolsa Licitações e Leilões do Brasil – BLL**. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

3.2 A participação do Licitante no Pregão na forma Eletrônica se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à **Bolsa de Licitações do Brasil BLL**, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

3.2.1 A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

3.2.2 O Licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à Bolsa de Licitações do Brasil.

3.2.3 A participação no pregão está condicionada obrigatoriamente a inscrição e credenciamento do Licitante e deverá ser requerida e acompanhada dos seguintes documentos:

a) Inserção no sistema de especificação do objeto da licitação em conformidade com o Edital, constando preço, marca, fabricante e o que for necessário, com o CUIDADO para não identificar a empresa participante do certame;

b) Anexação do Ato Constitutivo (Estatuto ou Contrato Social) no campo documentos exigidos na plataforma da **Bolsa de Licitações do Brasil - BLL** para todos os participantes, independentemente de vencedor ou não para fins de alimentação de dados no sistema. O arquivo permanecerá inacessível até a etapa de habilitação, ou seja, restrição padrão da plataforma em garantia do anonimato nas etapas anteriores.

3.3. As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear por meio de instrumento de mandato, com firma reconhecida, operador devidamente credenciado em qualquer empresa associada à **Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil - BLL**, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: www.bll.org.br

3.4. O acesso do operador ao Pregão na forma Eletrônica se dará por meio da digitação da **SENHA** pessoal e **INTRANSFERÍVEL** do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados dia e horário limites estabelecidos.

3.5. A **CHAVE** de identificação e a **SENHA** dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer Pregão na forma Eletrônica, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da **Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil - BLL**.

3.6. O credenciamento do Licitante participante e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão na forma eletrônica.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

3.7. Caberá ao Licitante participante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante.

3.8. O Licitante participante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.9. O custo de operacionalização e uso do sistema ficará a cargo do Licitante vencedor do certame que pagará a **Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil – BLL**, provedora do sistema eletrônico, o equivalente ao percentual estabelecido pela mesma sobre o valor contratual ajustado, a título de taxa de utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional da Bolsa de Licitações do Brasil - BLL.

3.10. Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada pelo telefone: **Curitiba-PR (41) 3097- 4600**, ou com a **Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil - BLL** ou ainda pelo e-mail: contato@bll.org.br.

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação.

4.1.1. Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para respectivo cadastramento junto à **Bolsa de Licitações e Leilões(www.bll.org.br)**.

4.2. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.3. Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.3.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente, sendo:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

a) empresas que estejam suspensas de participar de licitação na Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, conforme disposto na Lei nº 14.133/21

b) empresas que estejam impedidas de licitar e contratar com o na Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, conforme disposto no art. 49 do Decreto nº 10.024/2019;

c) empresas que sejam declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, conforme previsto na Lei Federal n.º14.133/21.

4.3.2. Servidores ou dirigentes deste órgão, conforme Lei 14.133/21;

4.3.3. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.3.4. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.3.5. Empresas que incidirem no disposto no artigo 14º da Lei Federal nº 14.133/21.

4.4. Que estejam sob processo de falência judicialmente decretada, concurso de credores ou em processo de dissolução ou liquidação.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado, preço e demais informações constantes do Anexo II, referente a identificação da empresa licitante e de seu representante, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.4. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

5.5. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

5.6. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, **NO SISTEMA ELETRÔNICO**, dos seguintes campos:

6.1.1. Valor unitário e total do item ofertado;

6.1.2. Indicar marca ou fabricante;

6.1.2.1. Quando a marca do produto identificar o Licitante, poderá o mesmo usar a indicação de: “Marca Própria”;

6.1.3. **Descrição detalhada do produto ofertado em atendimento ao Edital, utilizando linguagem e especificações similares às constantes no Termo de Referência, de acordo com as características reais da marca que o licitante pretende fornecer, sob responsabilidade do declarante e do fornecedor por ele representado, sem prejuízo de futura análise do Pregoeiro quando à compatibilidade e adequação, conforme 7.2 deste edital.**

6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Compromissária Fornecedora.

6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens, inclusive frete com a carga e descarga.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

6.6 O licitante deverá, quando da formulação da proposta de preço, levar em consideração todos os fatores que podem influenciar no devido cumprimento do Compromisso, tais como o tempo de duração do fornecimento, projeção de variações cambiais, alterações regulares dos custos de aquisição, disponibilidade de insumos e matéria-prima e eventual rescisão por incompatibilidade de preços deverá atender ao disposto na Lei Federal n.º 14.133/21, sob pena de permanecer a Compromissaria obrigada ao fornecimento do item no valor ajustado.

7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante, conforme item 6.1.3;

7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes;

7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado **pelo valor por lote**.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. 1 - A etapa de envio de lances na sessão pública durará dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

7.9 -A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

7.10 - Na hipótese de não haver novos lances na forma estabelecida na prorrogação, a sessão pública será encerrada automaticamente.

7.11- Encerrada a sessão pública sem prorrogação automática pelo sistema, o pregoeiro poderá, assessorado pela equipe de apoio, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço.

7.12. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

7.13. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.14. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.15. O Critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.

7.16. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

7.17. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

7.18. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

7.19. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

7.20. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.21. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

7.22. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances).

7.23. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no artigo 60 da Lei nº 14.133/2021, sem prejuízo da aplicação do disposto no artigo 44 da Lei Complementar nº 123/06, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

no país;

por empresas brasileiras;

por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.

7.24. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.

7.25 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

7.25.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.25.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

7.26. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

8.2. Será desclassificada a proposta do vencedor, apresentar preço final superior ao preço estimado ou que apresentar preço manifestamente inexequível em relação aos preços de mercado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

8.2.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços por lote ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.3. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

8.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

8.5. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

8.6. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

8.7. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.8. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

8.9. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

8.9.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

8.9.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

8.10. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.11. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, a Pregoeira verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

- a) Pesquisa na Relação de Apenados do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo;
- b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);
- c) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).
- d) Lista de Inidôneos e o Cadastro Integrado de Condenações por Ilícitos Administrativos - CADICON, mantidos pelo Tribunal de Contas da União - TCU.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.1.1. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das alíneas “b”, “c” e “d” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>).

9.1.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.2.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.1.2.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.1.2.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

9.1.3. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.1.4. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.2. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.3. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.3.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.4. Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

9.5. Habilitação jurídica:

9.5.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.5.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

9.5.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.5.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.5.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.5.6. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

9.5.7. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

9.6. Regularidade fiscal e trabalhista:

9.6.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ);

9.6.2 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.6.3 Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Positiva com efeito de 9.6.4 Negativa, relativa a Tributos Federais (inclusive as contribuições sociais) e à Dívida Ativa da União;

9.6.4 Prova de Regularidade de débito com a Fazenda Estadual da sede ou domicílio do licitante, relativa aos tributos incidentes sobre o objeto desta licitação;

9.6.5 Prova de Regularidade para com a Fazenda Municipal referente à tributos mobiliários, compatível como objeto contratual;

9.6.6 Certidão de Regularidade do FGTS - Fundo de Garantia por Tempo de 9.6.7 Serviço, fornecida pela Caixa Econômica Federal;

9.6.7 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa;

9.6.8 Todos os documentos neste tópico mencionados deverão ser apresentados na forma prevista na Lei 14.133/2021, essencialmente em seu artigo 68, ou naquelas legislações por ela referenciadas.

9.6.8. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que está presente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.7. Qualificação Econômico-Financeira:

9.7.1. **Apresentar a certidão negativa de falência**, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, cuja pesquisa tenha sido realizada em data não anterior a 90 (noventa) dias da data prevista para a apresentação dos envelopes.

9.7.2. As empresas que se encontrem em situação de recuperação judicial deverão apresentar o Plano de Recuperação, homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, conforme Súmula 50 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

9.8. Qualificação Técnica:

9.8.1. Deverá ser apresentada comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido (s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso, bem como documentos comprobatórios emitidos na forma do §3º do art. 88 da Lei nº 14.133, de 2021, atendendo ao quantitativo mínimo de 50% (por cento) das quantidades apresentadas no subitem 1.1 do Termo de Referência, conforme §2º do art. 67 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.8.1 Os atestados deverão conter:

9.8.1.1.1 Nome empresarial e dados de identificação da instituição emitente (CNPJ, endereço, contato).

9.8.1.1.2 Local e data de emissão.

9.8.1.1.3 Nome, cargo, contato e a assinatura do responsável pela veracidade das informações.

9.8.1.1.4 Período da execução da atividade e quantitativo do objeto fornecido.

9.8.1.2 Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

9.8.1.3 O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual do Contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

9.8.2 Declaração de que o fornecedor tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações.

9.9. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.10. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.11. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização.

9.12. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.13. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.14. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.15. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.16. DA DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

9.16.1. Apresentar a declaração unificada, de acordo com modelo contido no **Anexo IV** do presente Edital.

9.16.2. Apresentar a declaração de enquadramento – ME/EPP, de acordo com modelo contido no **Anexo V** do presente Edital.

9.16.3 O vencedor deverá apresentar em 5(cinco) dias a documentação técnica conforme consta na especificação de cada item do lote;



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.17. Consideradas cumpridas todas as exigências do edital quanto à apresentação da documentação de habilitação e proposta final pelo licitante classificado em primeiro lugar, o Pregoeiro o declarará vencedor.

9.17.1. Ocorrendo a inabilitação, a Pregoeira convocará o autor do segundo menor lance para apresentar sua documentação de habilitação e, se necessário, observada a ordem crescente de preço, os autores dos demais lances, desde que atendam ao critério de aceitabilidade estabelecido pelo instrumento convocatório, ou poderá revogar a licitação.

10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no **prazo de 02 (duas) horas**, a contar da solicitação da Pregoeira no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução da ata de registro de preços e aplicação de eventual sanção à Compromissária Fornecedora, se for o caso.

10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor por lote em algarismos e por extenso (Lei Federal n.º14.133/21)

10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.5. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

11. DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o **prazo de no mínimo trinta minutos**, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.1.1.-. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

11.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, **em outros três dias corridos**, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar a ata de registro de preços, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.2.2. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior para adjudicar o objeto e homologar o procedimento, observado o disposto no art. 71 da Lei nº 14.133/21.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

14. DOS PRAZOS, DAS CONDIÇÕES E DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO.

14.1. O fornecimento será em até 15 dias úteis conforme termo de referencia, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento, através do Departamento requisitante, que requisitará os materiais na conformidade com a necessidade e as especificações constantes do Anexo I do edital convocatório.

14.2. Não será permitida na entrega, a substituição dos materiais ofertados, quer em função de outra especificação, outras marcas etc., bem como, não se admitirá entrega de produto com preço alterado ou sem prévia aceitação da autoridade municipal Compromissária Compradora.

14.3. A entregado(s)produto(s), requisitados mediante a Autorização de Fornecimento encaminhada pelo Departamento de solicitante no endereço eletrônico cadastrado pela Compromissária Fornecedora na proposta de preços, deverá ser feita nos endereços constantes nas Autorizações de Fornecimento, **no horário de recebimento: das 08h00 às 11h30min ou das 13h30min às 16h30min.**

14.4. A substituição dos materiais ou a sua complementação não eximem o adjudicatário da aplicação de penalidade por descumprimento da obrigação, previstas no item 19 e subitens do edital.

15. DO RECEBIMENTO DO OBJETO

15.1. No recebimento e aceitação do objeto serão observadas, no que couber, as disposições contidas no artigo 140 da Lei Federal nº 14.133/2021 e suas alterações

16. DAS OBRIGAÇÕES DA COMPROMISSÁRIA COMPRADORA E DA COMPROMISSÁRIA FORNECEDORA

17.1. As obrigações da Compromissária Compradora e da Compromissária Fornecedora são as estabelecidas no Termo de Referência.

17. DO PAGAMENTO



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

17.1. O pagamento devido à Compromissária Fornecedora será efetuado em até **30 (trinta) dias úteis**, contados da apresentação e aceitação da respectiva Nota Fiscal no Setor de Empenho, de acordo com as especificações do objeto desta licitação.

17.2. O pagamento será feito através de crédito em conta corrente a ser fornecida pela Compromissária Fornecedora.

17.3. A Nota Fiscal deverá ser entregue no Departamento de Compras e Licitações, juntamente com a manifestação favorável do Departamento responsável pelo recebimento da mercadoria.

17.4. Não será admitida proposta com condição de pagamento diferente daquela definida no item anterior.

17.5. As faturas que apresentarem incorreções, ou procedimentos duvidosos levantados pela Administração Municipal, serão devolvidas ao emitente e seu pagamento ficará suspenso até sua regularização e reapresentação, data em que iniciará a contagem de novo prazo, não cabendo, neste caso, qualquer reajuste ou sanções à Prefeitura.

17.6. Para o pagamento do objeto ora instrumento, deverá ser observado o disposto nos artigos 141 a 146 da Lei Federal 14.133/2021 e suas alterações.

18. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

18.1. O descumprimento da autorização de fornecimento ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital e legislação pertinente.

18.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

18.1.2. A sanção só cabe se o remanescente e depois não atende convocação para firmar instrumento ou instrumento equivalente.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

- 18.3. O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas infrações:
- a) dar causa à inexecução parcial do instrumento;
 - b) dar causa à inexecução parcial do instrumento que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
 - c) dar causa à inexecução total do instrumento;
 - d) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
 - e) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
 - f) não celebrar o instrumento ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
 - g) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
 - h) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do instrumento;
 - i) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do instrumento;
 - j) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
 - k) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
 - l) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

18.4. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas as seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa
- c) impedimento de licitar e contratar;
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

18.4.1. As multas serão de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida.

18.5. Na apuração das infrações e na aplicação de sanções administrativas deverão ser observadas as disposições do Decreto Municipal nº 2.570/2023.

19. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

19.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

19.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica por meio do sistema eletrônico BLL.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

19.3. Caberá à Pregoeira, auxiliada pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

19.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

19.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados à Pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, na plataforma eletrônica BLL.

19.6. A pregoeira responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

19.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

19.7.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

19.8. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

20. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

20.2. 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 anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

20.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

20.4. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

20.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

20.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

20.7. 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 Administração.

20.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

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

20.10. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.pedrodetoledo.sp.gov.br, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

21.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

ANEXO I - Termo de Referência;

ANEXO II – Modelo da proposta de preços;

ANEXO III - Modelo de declaração unificado;

ANEXO IV – Modelo de Declaração de Enquadramento ME/EPP;

ANEXO V – Minuta da ata de registro de preços;

ANEXO VI – Termo de Ciência e Notificação;

Pedro de Toledo, 09 de agosto de 2024.

Eleazar Muniz Junior

Prefeito Municipal



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ANEXO I

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA DE BENS

DATA	ÓRGÃO SOLICITANTE
28/06/2024	DEPARTAMENTO DE EDUCAÇÃO, ESPORTE E CULTURA

RESPONSÁVEL PELA SOLICITAÇÃO	SUPERINTENDÊNCIA / DIRETORIA OU UNIDADE ADMINISTRATIVA
Nome: Lauro Firmino E-mail: educacao@pedrodeletoledo.sp.gov.br	Departamento de Educação Esporte e Cultura

1. OBJETO E CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1.0. O presente Termo de Referência tem por objeto, Aquisição futura de Materiais mobiliários para atender o Departamento de Educação Esporte e Cultura, Unidades Escolares/CEI, na modalidade Pregão, por meio de sistema Presencial, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

2 –DAS ESPECIFICAÇÕES

Todos os itens cotados deverão obedecer às normas e padrões da ABNT, ser de primeira qualidade e atender eficazmente às finalidades que deles naturalmente se esperam, conforme determina o Código de Defesa do Consumidor.

As quantidades abaixo se referem à previsão anual estimada de fornecimento para 12 meses, sendo:

LOTE 1		
Item	Descritivo	Qde
1.1	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento	150



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).

DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

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

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>- 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 45 Obs.</p> <p>- 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 (agua fria; agua 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada</p>	200



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

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

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- 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 45 Obs.

- 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 (agua fria; agua 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;

1.3	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento	300
-----	---	-----



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).

DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentarse. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>- 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 (agua fria; agua 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.4	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Pannel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (panel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do pannel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatias aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatias em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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</p>	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das 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.

Obs. 3: 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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - 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.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- 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 45 Obs.

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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 (agua fria; agua 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.5	<p>MESA PARA CADEIRANTE</p> <p>MESA ACESIVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com 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, cantos arredondados. 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. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (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 AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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 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). 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 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 AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do</p>	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

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. 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. 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 de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: 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.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- 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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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 (agua fria; agua 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.6	<p>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018</p> <p>DIMENSÕES:Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm)</p> <p>DESCRITIVO:Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das 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.</p> <p>Obs.3: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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <p>O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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	250



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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 - Resistência 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias,;</p>	
1.7	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES:MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. 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 bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura 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. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. 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.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTOSoldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os</p>	80



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.- 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 45 Obs.- 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 a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Resistência 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 (Amendment 1:2012) <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP</p>	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

(polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura 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. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. 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. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, 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. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Cadeira: 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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.- 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 45 Obs.- 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 (agua fria; agua 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) <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm,</p>	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. **ACABAMENTO:** 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

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. 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. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- 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 45 Obs.</p> <p>- 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
1.10	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.

CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. **ACABAMENTOS** 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- 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 45 Obs.

- 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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

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 - Resistência 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;

LOTE 2

2.11	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	30
	<p>nicho lúdica multifuncional composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, 01 (um) para a acomodação de 03 (três) porta-objetos, 01 (um) funcionando para armazenagem e/ou como expositor e 01 (um) para a acomodação e organização de 16 (dezesseis) assentos estofados. Estante composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, painéis laterais, prateleiras, travessas e aparadores, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting” ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento do conjunto por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.</p> <p>A prateleira superior, possui 03 (três) usinagens em formato hexagonal com 327mm (±2mm) entre as laterais, com raio de arredondamento de 20mm, permitindo o acoplamento de 03 (três) porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados.</p> <p>Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x70mm (LxPxA), revestido em laminado vinílico com fechamento por meio de zíper. (revestimento com costura mantendo o formato com arestas).</p> <p>O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas à base através de parafusos de rosca métrica e buchas americanas.</p> <p>O contato do produto com o piso é feito através de 04 (quatro) rodízios com freios, garfo fabricado em chapa estampada e cabeçote com uma pista de esferas, acabamento zincado</p>	



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

e eixo da roda rebitado, roda com diâmetro de 2" (50mm) de borracha BP, composto termoplástico com PVC, dureza: 80 Shore A. (-10°C a +50°C). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, com capacidade individual de até 30kg. Fixado ao móvel através de eixo roscável de ¼" (6,35mm) em rebite de pressão instalado ao rodapé.

Nas partes metálicas de todo o conjunto 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 lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.

As 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 e arredondar os cantos agudos.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Largura: 1250 mm (±5 mm); Profundidade: 555 mm (±5 mm); Altura: 1370 mm (±10 mm).DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 -



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
2.12	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particle board) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.</p> <p>As estantes não possuem travamento entre si.</p> <p>Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (± 1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta.</p> <p>O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (± 10 mm); Altura: 1024 mm (± 10 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para 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 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
2.13	<p>NICHO BAIXO ABERTO</p> <p>NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), 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 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de</p>	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

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 – Painéis 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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801

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;

2.14	NICHO BAIXO FECHADO Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm	40
------	--	----



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

(largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), 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 a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. 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). 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. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir). Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. 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 contra porca, com posição de fechamento a 90o, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. 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 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801

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;

2.15	<p>NICHO FECHADO ALTO</p> <p>NICHO FECHADO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio</p>	50
------	---	----



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. 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 e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.

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 – Painéis 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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
2.16	<p>MODULO DE DESCANSO 01</p> <p>Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O módulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: 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 módulo. 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 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do módulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, 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. 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 co-injetadas 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 três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso,</p>	25



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

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; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

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.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), 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 do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos.

Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o módulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

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. Para fabricação do módulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES",

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitada apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
2.17	<p>MODULO DESMONTAVEL 02</p> <p>CARACTERÍSTICAS: ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	500



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<ul style="list-style-type: none">- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.- Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;- Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7- Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
2.18	<p>NICHO PARA TROCA</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamack, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest StewardshipCouncil, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia	20



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para 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 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
VALOR TOTAL LOTE 2:		
LOTE 3		
3.19	<p>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES</p> <p>Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm);</p> <p>Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm- Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).- Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).- Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).- Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).- Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).- Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união).	15



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

Alça para condutor fabricado em:
- Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)
- Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)
- Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")
- Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)
- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor.

Rodas

- Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.

Assentos

- Cadeiras tipo concha inteira individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com sinte de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.

- Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia:

Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;

Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte deve ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter:

- 01 Base de suporte de carga;
- 04 Base estrutural do assento;
- 01 Alça para condutor;
- 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);
- 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;
- 02 Rodízios frontais livres;
- 02 Rodízios fixos;
- 01 Bolsa tipo guarda volume;
- 01 Caixa de som com suporte;

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, 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;

VALOR TOTAL LOTE 3:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

LOTE 4		
4.20	<p>ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA</p> <p>DESCRITIVO: Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,50mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,50 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante. 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 e arredondados os cantos agudos. GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>MEDIDAS: Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 900mm (+/-3mm), Profundidade: 450mm (+/-3mm)</p> <p>Cor: Pintura Cinza</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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;	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
4.21	<p>ARQUIVO DE AÇO</p> <p>DESCRITIVO: Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras na base. Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm (ver referências). Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza lisa brilhante. Tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Respingos e irregularidades de solda e rebarbas são arredondados. A estrutura interna é unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1335mm, Largura: 470mm, Profundidade: 630mm;</p> <p>Pintura (Estruturas) – Cor cinza – referência RAL 7040;</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
4.22	<p>ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 8 PORTAS</p> <p>Cor: Cinza Liso Brilhante</p> <p>DESCRITIVO: Armário vestiário em aço com 8 compartimentos dispostos na vertical em colunas duplas e horizontal quadruplas constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais possuindo porta em aço 22 (0,75 mm de espessura), conformada a frio com dupla dobra em todo seu perímetro, duas dobradiças embutidas e sistema de tranca dotado de fechadura com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel) e sistema de aeração anti-pó com 5 (cinco) estampas composto por orifícios oblongulares nas portas com 80 mm (Comprimento) x 10 mm (Altura) x 6 mm (Abertura) posicionadas a 50 mm da aresta superior e no meio em relação a largura. Dispor de aeração interna composto por orifícios oblongulares e um repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal do teto. Para união para montagem da caixa (laterais, superior, inferior e prateleiras) deverá ser por meio de pontos de solda e dobradas de formas que o armário seja travado. Prateleiras alinhadas com as portas, e com logo em alto relevo da empresa. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).</p> <p>ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de no mínimo 240 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina híbrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Todas as terminações recebem acabamento, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro.</p> <p>FABRICAÇÃO: Todos os pontos de Soldas, deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: ALTURA TOTAL: 1960 mm, LARGURA TOTAL: 640 mm, PROFUNDIDADE: 400 mm:</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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	20



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Resistência 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)</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
4.23	<p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS</p> <p>DESCRITIVO: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna, com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para</p>	20



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES: Altura:1950mm (+/-10mm), Largura: 1250mm (+/10mm), Profundidade: 400mm (+/-10mm);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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 (agua fria; agua 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) <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
4.24	<p>ESTANTE DE AÇO</p> <p>Estante Simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com</p>	120



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.

DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm), Largura: 920 mm (+/10mm), Profundidade: 450 mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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 (agua fria; agua 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;

4.25

ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE

DESCRITIVO: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base), com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Dez (10) prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal,

30



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira deve suportar até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza texturizada.

DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm), Largura: 920mm (+/10mm), Profundidade: 655mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu 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 (agua fria; agua 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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	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;	
VALOR TOTAL LOTE 4:		
LOTE 5		
5.26	<p>Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro, Dimensões: 1200mm (Diâmetro) x 740mm(A).</p> <p>Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – MédiuM DensityParticleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tamos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.</p> <p>- Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm usinado a laser em corpo único, Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- <i>Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</i></p> <p>- <i>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</i></p> <p>- <i>Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</i></p> <p>- <i>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</i></p> <p>- <i>Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</i></p> <p>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</i></p> <p>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</i></p> <p>- <i>ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies</i></p>	20



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p><i>rugosas.</i></p> <ul style="list-style-type: none">- ABNT NBR 11003:2010 - <i>Determinação de aderência</i>- ASTM D 523:2014 – <i>Ensaio de determinação do brilho especular</i>- ASTM D 2794:2010 – <i>Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</i>- ASTM D 3359:2017 – <i>Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</i>- ASTM D 3363:2020 – <i>Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</i>- ASTM D 7091:2013 – <i>Ensaio de determinação da espessura da camada.</i>- <i>Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</i> <p><i>Imagem ilustrativa.</i></p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
5.27	<p>MESA RETA 1,20x0,60 COM PAINEL INFERIOR FRONTAL</p> <p>DESCRITIVO: Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarraxantes. Pannel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard) na cor avelã, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único na cor cinza grafite. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomada padrão NBR 14136 ABNT.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</i>- <i>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</i>- <i>Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</i>- <i>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT</i>	60



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p><i>NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</i></p> <p><i>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</i></p> <p><i>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</i></p> <p><i>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</i></p> <p><i>- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</i></p> <p><i>- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</i></p> <p><i>- ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</i></p> <p><i>- ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</i></p> <p><i>- ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</i></p> <p><i>- ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</i></p> <p><i>- ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</i></p> <p><i>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</i></p> <p><i>Imagem ilustrativa.</i></p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
5.28	<p>MESA RETA 1,40x0,60 COM PAINEL INFERIOR FRONTAL E GAVETEIRO</p> <p>DESCRITIVO: Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas as faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarraxantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard) na cor avelã, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único na cor cinza grafite. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E</p>	60



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomada padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Corrediça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bi cromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</i>- <i>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</i>- <i>Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</i>- <i>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</i>- <i>Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</i>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</i>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</i>- <i>ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</i>- <i>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</i>- <i>ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</i>- <i>ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</i>- <i>ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</i>- <i>ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</i>- <i>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</i>- <i>Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</i> <p><i>Imagem ilustrativa.</i></p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
5.29	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS</p> <p>DIMENSÕES: 300mm (largura) x 485mm (profundidade) x 700mm (Altura).</p> <p>DESCRITIVO: Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço</p>	120



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça chata. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarraxantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</i>- <i>Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</i>- <i>Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</i>- <i>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</i>- <i>Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</i>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</i>- <i>Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</i>- <i>ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</i>- <i>ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</i>- <i>ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</i>- <i>ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</i>- <i>ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</i>- <i>ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</i>- <i>ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</i>- <i>Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</i> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
5.30	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM MDP 2400 MESA RETANGULAR</p> <p>Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâmina de papel impregnada com resinas</p>	20



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca<30. O tempo é encabeçado através de fita de bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Com uma abertura central para caixa de elétrica, lógica e telefonia, com acabamento em metal aluminizado e tampa.

- **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC-POL-20-005 V3-1 EN.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - 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)

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;

VALOR TOTAL LOTE 5:

LOTE 6

6.31

Poltrona Operacional com Braço regulável

Descrição do Produto: Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto

50



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo, carenagem e apoio superior em termoplástico de engenharia injetado de cor preta. Ajuste de altura do apoio braços com curso mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com botão de acionamento. Largura útil mínima do apoio braço de 50 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitada apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
6.32	<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 380mm e extensão vertical mínima de 330 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento de 400 mm. Junção do assento e encosto através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira. Estrutura fixa do tipo 4 pés com elementos soldados entre si por processo MIG, construída em tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm para as pernas e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. No mínimo duas aparas/travessas para estabilização e fixação do assento, em tubo de aço carbono com dimensão mínima de 20 mm de diâmetro/lado e espessura mínima de 1,20 mm. Acabamento/proteção das partes metálicas em pintura eletrostática a pó e ponteiros/sapatas injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	70



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<ul style="list-style-type: none">- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
6.33	<p>POLTRONA COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEL</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, inclinação do assento independente da inclinação do encosto, inclinação do encosto, altura do encosto, altura dos apoia braços, distância interna entre apoia braços, giro de 360 graus de assento e encosto e giro dos rodízios em 2 dimensões. Encosto: Estruturado em</p>	5



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 60 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 430mm e extensão vertical mínima de 460 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 470mm e profundidade de superfície mínima do assento de 460 mm. Mecanismo de contato permanente produzido em elementos de aço e resina de engenharia que permite ajuste de altura do assento e encosto de maneira independente entre si e ajuste de inclinação do assento e do encosto de maneira independente entre si, possibilitando ao usuário travar as regulagens em no mínimo 10 pontos de parada ao longo dos cursos de reclinção. Plataforma do assento em aço estampado e suporte do encosto em aço tubular bitola mínima 18 x 43 x 1,50 mm, com carenagem de acabamento e proteção que não deixa aparente e nem acessível ao usuário o sistema de regulagem interno do encosto. Exceto elementos internos como o sistema de freio fricção da regulagem do encosto e do assento, os eixos horizontais de articulação do mecanismo, parafusos e arruelas de suas fixações, cujo acabamento é zincado, os demais elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" ou "W" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas e pistas conforme superfície de uso (carpete tipo "H" ou piso vinílico/madeirado/cerâmico tipo "W"). Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
6.34	<p>POLTRONA DIRETOR COM BRAÇOS</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, ajuste de altura dos braços, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média</p>	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 460 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletro fusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
6.35	<p>Sofá Poltrona 01 Lugar LARG:1,03 X PROF: 0,81 X ALT:0,71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.</p> <p>A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo</p>	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>de soldagem mig.</p> <p>Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.</p> <p>Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
6.36	<p>Sofá Poltrona 03 Lugares</p> <p>LARG:2,05 X PROF:81 X ALT:71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e</p>	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

resistência

Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.

Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.

Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.

A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.

Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.

Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);

- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.

- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.

- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
6.37	<p>Longarina do tipo secretária executiva de encosto médio para 3 lugares com braços</p> <p>Assentos e encostos estruturados em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encostos: Estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto individual mínima de 380mm e extensão vertical mínima do encosto individual de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos dos encostos em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assentos: estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assentos e encostos através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento individual de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento individual de 400 mm. Junção dos assentos e encostos através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 à longarina. Estrutura da longarina fixa do através de viga única em tubo de aço retangular com bitola mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com terminações seladas por peças plásticas, sendo o aço com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó de cor preta. No mínimo 02 bases ligadas à viga da longarina por meio de encaixes em cone Morse, com coluna e base horizontal em aço carbono tubular, sendo a base horizontal com acabamento por meio de capas injetadas em polipropileno e sapatas fixas reguláveis em altura. Acabamento dos elementos metálicos por meio de pintura eletrostática a pó. O conjunto de viga e pés deve suportar os esforços contidos em todos os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Braços fixos em formato do "T" ou similar, com corpo em aço carbono tubular com pintura eletrostática a pó e apoio superior injetado em termoplástico ou termofixo PU de pele integral, ambas opções com textura, com dimensões mínimas de 40 mm de largura útil por 240 mm de comprimento útil.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 para longarina de no mínimo 3 lugares e 2 bases (pés). Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10%	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.

- Isenta de Clorofluorcarbono.

- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).

- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.

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

VALOR TOTAL LOTE 6:

1.2. O objeto desta contratação é caracterizado como comum, pois apresentam padrões de desempenho e qualidade objetivamente definidos por meio de especificações usuais de mercado.

1.3. Especificação do Objeto:

1.3.0. Trata-se de Estudo Técnico Preliminar referente à Registro de Preço para 12 (doze) meses para aquisição de material mobiliário devidamente certificado pelo INMETRO.

1.3.1. A aquisição se faz necessária para suprir a demanda das unidades requisitantes produzindo assim uma maior qualidade de serviço prestado.

1.4. Da Contratação:

1.4.0. Não será necessário firmar instrumento de contrato, conforme disposto no art. 95 da Lei 14.133/21, sendo este substituído pela Autorização de Fornecimento.

2. DOS LOTES:

2.1. Do agrupamento de itens em lotes:

2.1.0. Na presente contratação haverá agrupamento de itens distintos em lotes.

3. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO E DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:

3.1.0. A contratação do objeto por meio do sistema de registro de preço por se tratar de material de permanente não podendo estimar sua quantidade correta para utilização para esta municipalidade pelo o período de 12(doze) meses podendo ser prorrogado.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

4.1.0 O armazenamento deve seguir as especificações do fabricante e tem que ser transportado em caminhão fechado.

4.1.1 Os produtos deverão ser entregues, conforme as necessidades dos departamentos.

4.1.2. O prazo e o local da entrega serão detalhados nesse termo de referência.

4.2. Da participação de consórcios:

4.2.0 Não será permitida a participação de empresas reunidas em consórcio, em razão da baixa complexidade do objeto a ser adquirido, considerando que as empresas que atuam no mercado têm condições de fornecer os bens de forma independente.

4.3. Da Subcontratação:

4.3.0. Não será admitida a subcontratação parcial ou total do objeto contratual

4.4. Da Sustentabilidade:

4.4.0. Não serão exigidos critérios de sustentabilidade na presente contratação.

4.5. Da indicação de marcas ou modelos:

4.5.0. Não serão exigidas marcas ou modelos específicos para a contratação.

4.6. Da vedação de utilização de marca ou modelo:

4.6.0. Não haverá vedação de marca ou modelo na presente contratação.

4.7. Da Garantia da Contratação:

4.7.0. Não será exigida garantia de execução da contratação para este objeto.

4.8. Condições e especificações da garantia do produto (fabricante, garantia legal ou garantia convencional), da manutenção e da assistência técnica:

4.8.0. Será aplicada ao produto/bem, somente a garantia legal estabelecida pelo art. 26, do Código de Defesa do Consumidor (CDC) de (30 dias - produtos não-duráveis); (90 dias - produtos duráveis) a partir da data de recebimento definitivo do produto.

4.8.1. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

4.8.2. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

4.8.3. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

4.8.4. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

4.8.5. Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

5. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR:

5.1. Da forma de seleção e critério de julgamento da proposta:

5.1.0. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de PREGÃO REGISTRO DE PREÇO POR 12 (DOZE) MESES podendo ser prorrogado, de forma eletrônica pelo critério de menor preço por lote conforme artigo 33, da lei federal nº 14.133/21.

5.2. Dos critérios da aceitabilidade da proposta:

5.2.0. A proposta comercial deverá conter minimamente as seguintes informações:

5.2.1. Descrição completa e detalhada dos itens propostos, incluindo marca e modelo ofertados;

5.2.2. Valor unitário dos itens e valor total para todo o período, incluídos as despesas tais como: impostos, fretes, seguros, encargos sociais e fiscais e quaisquer outras que incidirem sobre o fornecimento;

5.2.3. Validade da proposta de 60 (sessenta) dias contados da data de abertura da sessão pública estabelecida no preâmbulo do instrumento convocatório.

5.2.4. Todos os preços ofertados deverão ser apresentados em moeda corrente nacional, em algarismos com **duas casas decimais** após a vírgula.

5.2.5. Caso a proposta e os documentos que a acompanham sejam assinados por mandatário, deverão ser encaminhados, também a procuração e cópia da carteira de identidade do mandatário subscritor.

5.2.6. O instrumento de procuração, deverá ser apresentado em instrumento público (lavrado em Cartório) ou instrumento particular, com firma reconhecida em Cartório ou por meio de assinatura digital por pessoa física ou jurídica em meio eletrônico, mediante certificado digital emitido em âmbito da Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira (ICP-Brasil).

5.2.7. Os fornecedores deverão enviar, via sistema eletrônico, juntamente com a proposta comercial, ficha técnica que identifique o produto ofertado e todas as suas características tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes as demandadas neste Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.2.8. A exigência destes documentos é meio legal de garantir que o produto ofertado pelo fornecedor atende integralmente o descritivo especificado pela Administração

5.2.9. Serão desclassificadas, de acordo com o art. 59 da Lei nº 14.133, de 2021, as propostas que:

5.2.10. Contiverem vícios insanáveis;

5.2.11. Não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no instrumento convocatório;

5.2.12. Apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para a contratação;

5.2.13. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

5.2.14. Apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do instrumento convocatório, desde que insanável.

5.4. Da Qualificação técnico-operacional e técnico-profissional:

5.4.0. Deverá ser apresentada comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido (s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso, bem como documentos comprobatórios emitidos na forma do §3º do art. 88 da Lei nº 14.133, de 2021, atendendo ao quantitativo mínimo de 50% (por cento) das quantidades apresentadas no subitem 1.1 do Termo de Referência, conforme §2º do art. 67 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4.1. Para atendimento do quantitativo indicado acima, é admitido o somatório de atestados, desde que compatíveis com as características do objeto da licitação.

5.4.2. Os atestados deverão conter:

5.4.3. Nome empresarial e dados de identificação da instituição emitente (CNPJ, endereço, contato).

5.4.4. Local e data de emissão.

5.4.5. Nome, cargo, contato e a assinatura do responsável pela veracidade das informações.

5.4.6. Período da execução da atividade e quantitativo do objeto fornecido.

5.4.7. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

5.4.8. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual do Contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.4.9. Declaração de que o fornecedor tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto desta contratação.

6. EXECUÇÃO DO OBJETO:

6.1. Prazo de Entrega:

6.1.0. O prazo de entrega do objeto é de até 15 (quinze) dias úteis contados do dia seguinte ao recebimento da Nota de Empenho, Autorização de Fornecimento ou documento equivalente, em remessa única.

6.2. Das Condições de Recebimento:

6.2.0. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e pela fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes na nota de empenho, no termo de referência e na proposta.

6.2.1. Os bens serão recebidos definitivamente, após a verificação da qualidade e quantidade do material e conseqüente aceitação, que deverá acontecer em até 10 (dez) dias contados a partir do recebimento provisório.

6.2.2. O descarregamento do produto ficará a cargo do fornecedor, devendo ser providenciada a mão-de-obra necessária.

6.2.3. O recebimento/aprovação do(s) produto(s) pelo Contratante não exclui a responsabilidade civil do fornecedor por vícios de quantidade ou qualidade do(s) produto(s) ou disparidades com as especificações estabelecidas, verificadas posteriormente, garantindo-se à Administração as faculdades previstas no art. 18 da Lei n.º 8.078, de 1990.

6.2.4. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

6.2.5. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, notificando-se ao fornecedor para emissão de Nota Fiscal no que diz respeito à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

6.2.6. O prazo para a solução, pelo Contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

6.2.7. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes na nota de empenho, no Termo de Referência e na proposta comercial, devendo ser substituídos no prazo de até 10



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

(dez) dias úteis, a contar da notificação do Contratado, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DA CONTRATAÇÃO:

7.1.0. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas desta Lei, e cada parte responderá pelas conseqüências de sua inexecução total ou parcial, conforme art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.1. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada por 1 (um) ou mais gestores e fiscais do contrato, representantes da Administração especialmente designados conforme requisitos estabelecidos no art. 7º da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelos respectivos substitutos, conforme art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.2. Em caso de eventual irregularidade, inexecução ou desconformidade na execução do contrato, o fiscal do contrato dará ciência ao Contratado, por escrito, para adoção das providências necessárias para sanar as falhas apontadas, determinando prazo para a correção.

7.1.3. O fiscal do contrato anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, determinando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados, de acordo com o § 1º, art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.4. Caberão ao gestor os controles administrativos/financeiros necessários ao pleno cumprimento do contrato.

7.1.5. O fiscal do contrato informará a seus superiores e ao gestor do contrato, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência, conforme § 2º, art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.6. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui, nem reduz a responsabilidade do Contratado por quaisquer irregularidades, inexecuções ou desconformidades havidas na execução do objeto, aí incluídas imperfeições de natureza técnica ou aquelas provenientes de vício redibitório, como tal definido pela lei civil.

7.1.7. O Contratante reserva-se ao direito de rejeitar, no todo ou em parte, o objeto da contratação, caso o mesmo afaste-se das especificações deste termo de referência, do instrumento convocatório e de seus anexos, e da proposta comercial do Contratado.

7.1.8. Constatada a ocorrência de descumprimento total ou parcial do contrato, deverão ser observadas as disposições dos art. 155 a 163 da Lei nº 14.133, de 2021, a fim de apurar a responsabilidade do Contratado e eventualmente aplicar sanções.

7.1.9. As comunicações entre o órgão ou entidade e o Contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO:

8.1.0. A Liquidação será efetuada no prazo de até 30 (trinta) dias corridos contados da data da entrega definitiva do produto e respectivo aceite do Contratante.

8.1.1. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

8.1.2. O prazo de validade;

8.1.3. A data da emissão;

8.1.4. Os dados do contrato e do órgão Contratante;

8.1.5. O período respectivo de execução do contrato;

8.1.6. O valor a pagar; e

8.1.7. Eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

8.1.8. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o Contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao Contratante;

8.1.9. A nota fiscal ou o instrumento de cobrança equivalente deverá ser acompanhado da comprovação da regularidade fiscal disposta no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.1.10. O pagamento será efetuado através do Sistema Integrado, por meio de ordem bancária emitida por processamento eletrônico, a crédito do beneficiário em um dos bancos que o fornecedor indicar, no prazo de até 30 (trinta) dias, contados a partir da data final do período de adimplemento a que se referir, com base nos documentos fiscais devidamente conferidos e aprovados pelo Contratante.

8.1.11. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

8.1.12. Independentemente do percentual de tributo inserido pelo Contratado na planilha de custo, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

8.1.13. O Contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

9. OBRIGAÇÕES ESPECÍFICAS DAS PARTES:

9.1. Do Contratante:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.1.0. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos.

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

9.1.2. Notificar o Contratado, 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.

9.1.3. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, e atestar nas notas fiscais/faturas o efetivo fornecimento do objeto deste Termo de Referência.

9.1.4. Rejeitar, no todo ou em parte os bens entregues, quando em desacordo com as especificações constantes na nota de empenho, no Termo de Referência e/ou na proposta comercial do Contratado.

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

9.1.6. Solicitar o reparo, a correção, a remoção ou a substituição dos materiais em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções.

9.1.7. Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente instrumento.

9.1.8. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo Contratado.

9.1.9. Aplicar ao Contratado as sanções legais e regulamentares.

9.1.10. Exigir o cumprimento dos recolhimentos tributários, trabalhistas e previdenciários por meio dos documentos pertinentes.

9.1.11. Disponibilizar local adequado para o fornecimento do objeto.

9.2. Do Contratado:

9.2.0. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste instrumento e seus anexos, nas quantidades, prazos e condições pactuadas, assumindo exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

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

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.2.4. 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;

9.2.5. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior, conforme Inciso II, art. 137 da Lei n.º 14.133, de 2021, e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.2.6. 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 contratual e/ou fornecimento do objeto e/ou dos materiais empregados;

9.2.7. 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;

9.2.8. Emitir faturas no valor pactuado, apresentando-as ao Contratante para ateste e pagamento;

9.2.9. Responsabilizar-se pela garantia dos produtos entregues e dos materiais empregados nos itens solicitados, dentro dos padrões adequados de qualidade, segurança, durabilidade e desempenho, conforme previsto na legislação em vigor e na forma exigida neste termo de referência;

9.2.10. Manter, durante toda a execução do objeto, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na contratação;

9.2.11. 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 onerará o objeto do contrato;

9.2.12. 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;

9.2.13. Paralisar, por determinação do Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;

9.2.14. 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 em outras normas específicas, conforme art. 116 da Lei nº 14.133, de 2021;



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

9.2.15. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, quando solicitado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas, conforme parágrafo único, art. 116 da Lei nº 14.133, de 2021;

9.2.16. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.2.17. 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 inciso II, alínea d, art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.2.18. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do Contratante;

9.2.19. Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;

9.2.20. Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei nº 13.709, de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução deste contrato;

9.2.21. Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina;

9.2.22. Submeter previamente, por escrito, ao Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere;

9.2.23. 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.

10. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

10.1.0. O Contratado que cometer qualquer das infrações, previstas na Lei nº 14.133, de 2021, ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às sanções dispostas no seu art. 156, sendo observados ainda, quando couber, o disposto nos arts. 157 a 163 da mesma Lei.

10.1.1. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo incidental ao processo de contratação ou ao processo de execução contratual que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao Contratado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

10.1.2. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a natureza e a gravidade da conduta do infrator, as peculiaridades do caso concreto, as circunstâncias agravantes ou atenuantes, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

10.1.3. Não serão aplicadas sanções administrativas na ocorrência de casos fortuitos, força maior ou razões de interesse público, devidamente comprovados.

10.1.4. A aplicação de sanções administrativas não reduz nem isenta a obrigação do Contratado de indenizar integralmente eventuais danos causados a Administração ou a terceiros, que poderão ser apurados no mesmo processo administrativo sancionatório.

12. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

12.1.0. As despesas decorrentes da presente contratação correrão por conta da dotação orçamentária do orçamento em vigor, aprovado pela LOA.

12.1.1. A contratação será atendida pela seguinte dotação:

- 12.361.0114.2049 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 01
- 12.361.0114.2049 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 05
- 12.365.0116.2052 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 01
- 12.365.0116.2052 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 05

- 12.361.0115.3014 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 05
- 12.365.0121.3004 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 02
- 12.361.0122.3005 – Elemento 4.4.90.52.00 – Fonte 02

12.1.2. A dotação relativa ao exercício financeiro subsequente será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

PEDRO DE TOLEDO/SP, 28 DE JUNHO DE 2024.

Lauro Firmino

Diretor do Departamento de Educação, Esporte e Cultura

ANEXO II – MODELO DA PROPOSTA DE PREÇOS

Razão Social:		
Endereço:		
Cidade:	CEP:	Fone:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

E-mail:

CNPJ n.º

DADOS CADASTRAIS DA EMPRESA

Razão social:

CNPJ:

Inscrição Estadual:

Endereço completo:

Fone:

E-mail para envio de correspondências oficiais:

DADOS BANCÁRIOS DA EMPRESA PARA FINS DE PAGAMENTO

Conta corrente para fins de pagamento:

Agência n.º:

Nome do banco:

DADOS DO(S) REPRESENTANTE(S) LEGAL(IS)

Nome:

Cargo (s):

Nacionalidade:

Data de Nascimento:

Estado civil:

Profissão:

RG n.

CPF n.

Endereço do e-mail institucional:

Endereço do e-mail pessoal (para atender determinação do Tribunal de Contas):

Residência (domicílio):

Telefone:

Declaramos que os dados são de nossa inteira responsabilidade e responderemos, na forma da Lei, por qualquer prejuízo decorrente da falsidade das informações.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

Pedro de Toledo, ----- de ----- de 2024.

Assinatura do representante legal da empresa



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ANEXO III -MODELO DE DECLARAÇÃO UNIFICADA

(papel timbrado da licitante)

À

PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

A/C DA PREGOEIRA E EQUIPE DE APOIO.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº XXX/2024

Pelo presente instrumento, a empresa _____, CNPJ nº. _____, com sede na _____, através de seu representante legal infra-assinado, que:

- a) Que cumpre plenamente aos requisitos de habilitação previstos no ato convocatório do Pregão Eletrônico em pauta, realizado pela Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame.
- b) Que inexistente qualquer fato impeditivo à sua participação na licitação citada, que não foi declarada inidônea pela Administração Pública de qualquer esfera, ou suspensão de contratar com a Administração, e que se compromete a comunicar a ocorrência de fatos supervenientes;
- c) Que está 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, e, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos;
- d) Que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas, em atendimento ao artigo 63, inciso IV, da Lei 14.133/2021.
- e) 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

- f) Que, em caso de eventual contratação com a Municipalidade, ESTÁ APTA a emitir Nota Fiscal Eletrônica (NF-e);
- g) Que não possui em seu quadro de pessoal na qualidade de sócio, diretor, gerente, administrador ou funcionário, servidores públicos da Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo.
- h) Que os sócios / proprietários da empresa não possuem parentesco por consanguinidade ou afinidade até 3º grau com qualquer servidor público ou dirigente da Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, responsável(is) pela licitação.
- i) Que atualmente está enquadrada como empresa: () ME () EPP () Outros
- j) Que esta empresa () é () não é - optante pelo Simples Nacional.
- k) Declaramos para os devidos fins de direito, na qualidade de Proponente dos procedimentos licitatórios, instaurados por este Município, que o(a) responsável legal da empresa é o(a) Sr.(a) _____, Portador(a) do RG sob nº _____ e CPF nº _____, cuja função/cargo é _____ (sócio administrador/procurador/diretor/etc.), responsável pelo do presente;
- l) Declaramos para os devidos fins que em caso de qualquer comunicação futura referente e este processo licitatório, bem como em caso de eventual contratação, concordo que a ata de registro de preços seja encaminhado para o seguinte endereço E-mail: _____ Telefone: (____);
- m) Caso altere o citado e-mail ou telefone comprometo-me em protocolizar pedido de alteração junto ao Sistema de Protocolo deste Município, sob pena de ser considerado como intimado nos dados anteriormente fornecidos;
- n) Nomeamos e constituímos, como nosso Preposto, o senhor(a) _____, portador(a) do CPF/MF sob n.º _____, para ser o(a) responsável para acompanhar a execução do objeto, referente ao Pregão Eletrônico n.º 003/2024 e todos os atos necessários ao cumprimento das obrigações contidas no instrumento convocatório, seus Anexos e na ata de registro de preços.
- o) DECLARAMOS, para todos os fins de direito, sob as penas da lei, não integra nosso quadro societário, nem nosso quadro funcional empregado ou servidor público ou membro comissionado de órgão direto ou indireto da Administração Municipal.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

_____, _____, _____ de 2024.

Local Dia Mês _____

Assinatura do Responsável pela Empresa (Nome Legível/Cargo/Carimbo do CNPJ)

OBSERVAÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVERÁ SER APRESENTADA JUNTO À DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO – ME/EPP

(papel timbrado da licitante)

Eu _____, representante legal da empresa _____, com sede na _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, interessada em participar do PREGÃO ELETRÔNICO Nº xx/2024, da Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, declaro, sob as penas da Lei, o que se segue:

a) que em conformidade com o previsto no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 15 de dezembro de 2006, ter a receita bruta equivalente a uma;

(_____) Microempresa, ou

(_____) Empresa de Pequeno Porte.

b) que não há nenhum dos impedimentos previstos no § 4º, do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/2016.

_____, _____ de _____ de 2024.

Local Dia Mês _____

Nome e assinatura do representante legal

OBSERVAÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVERÁ SER APRESENTADA JUNTO À DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ANEXO VI

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ----/2024

PREGÃO ELETRÔNICO Nº xx/2024

PROCESSO DE COMPRA Nº xxx/2024

VALIDADE -----/----/2024

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO E A EMPRESA, VISANDO O REGISTRO DE PREÇOS PARA xx, CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I.

PREÂMBULO

Pela presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, de um lado a Prefeitura Municipal de Pedro de Toledo, inscrita no CNPJ do MF sob n.º 46.578.530/0001-12, com sede à Av. Cel. Raimundo Vasconcelos, 230 Centro, nesta cidade de Pedro de Toledo, do Estado de São Paulo, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, o Sr. Eleazar Muniz Junior, RG nº, CPF/MF sob o nº, doravante denominada **COMPROMITENTE COMPRADORA**, e de outro lado a empresa, inscrita no CNPJ do MF sob nº, com sede a, neste ato representada pelo Sr....., RG..... CPF....., adjudicatária do Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº xxx/2024, doravante denominada **COMPROMISSÁRIA FORNECEDORA**, resolvem registrar os preços, com integral observância da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e alterações posteriores, mediante cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1 - Constitui objeto desta ATA, o **REGISTRO DE PREÇOS** para xxx, **CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I**, do Pregão Eletrônico nº xxx/2024, que integram este termo, independentemente de transcrição, para todos os fins e efeitos legais.

LOTE 1				
Item	Descritivo	Marca	V. Unit.	V. Total



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

1.1	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>			
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>			
1.3	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	correspondente à ordem de fornecimento.			
1.4	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das 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.</p> <p>Obs. 3: 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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>	40		



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

1.5	<p>MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com 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, cantos arredondados. 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. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (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 AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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 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). 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 das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros 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. 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. 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 de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p>			
1.6	<p>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 DIMENSÕES:Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm) DESCRITIVO:Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das 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. Obs.3: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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: 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, esmerilhadas juntas soldadas e</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>			
1.7	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. 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 bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. 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. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. 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.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTOSoldas 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p>			
1.8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 a definir,</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura 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. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, 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. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p>		
1.9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca</p>		



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>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. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>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 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>ACABAMENTO: 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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. 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. 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p>			
1.10	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO 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</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.			
VALOR TOTAL LOTE 1:				
LOTE 2				
2.11	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL nicho lúdica multifuncional composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, 01 (um) para a acomodação de 03 (três) porta-objetos, 01 (um) funcionando para armazenagem e/ou como expositor e 01 (um) para a acomodação e organização de 16 (dezesseis) assentos estofados. Estante composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, painéis laterais, prateleiras, travessas e aparadores, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento do conjunto por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. A prateleira superior, possui 03 (três) usinagens em formato hexagonal com 327mm (±2mm) entre as laterais, com raio de arredondamento de 20mm, permitindo o acoplamento de 03 (três) porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x70mm (LxPxA), revestido em laminado vinílico com fechamento por meio de zíper. (revestimento com costura mantendo o formato com arestas). O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas à base através de parafusos de rosca métrica e buchas americanas. O contato do produto com o piso é feito através de 04 (quatro) rodízios com freios, garfo fabricado em chapa estampada e cabeçote com uma pista de esferas, acabamento zincado e eixo da roda rebitado, roda com diâmetro de 2" (50mm) de borracha BP, composto termoplástico com PVC, dureza: 80 Shore A. (-10°C a +50°C). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. Proporcionam rotação macia e silenciosa, com capacidade individual de até 30kg. Fixado ao móvel através de eixo roscável de 1/4" (6,35mm) em rebite de pressão instalado ao rodapé. Nas partes metálicas de todo o conjunto 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 lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

<p>As 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 e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Largura: 1250 mm (± 5 mm); Profundidade: 555 mm (± 5 mm); Altura: 1370 mm (± 10 mm).DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade – parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para 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 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência 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 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>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.</p>			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
2.12	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particle board) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.</p> <p>As estantes não possuem travamento entre si.</p> <p>Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta.</p> <p>O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (±10 mm); Altura: 1024 mm (±10 mm).</p>			
2.13	<p>NICHO BAIXO ABERTO</p> <p>NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), 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 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. 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). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster,</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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.</p>			
2.14	<p>NICHO BAIXO FECHADO</p> <p>Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), 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 a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. 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). 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. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. 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 contra porca, com posição de fechamento a 90o, fornecida com chaves articuladas em</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. 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 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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.</p>			
2.15	<p>NICHO FECHADO ALTO NICHO FECHADO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. 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 e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p>			
2.16	<p>MODULO DE DESCANSO 01 Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O módulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, seção 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 módulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do módulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, 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. 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 co-injetadas 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 três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. 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; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

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.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), 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 do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos.

Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o módulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

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. Para fabricação do módulo e do colchão é



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empoamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES",			
2.17	MODULO DESMONTAVEL 02 CARACTERÍSTICAS: ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.			
2.18	NICHO PARA TROCA Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamack, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.			
VALOR TOTAL LOTE 2:				
LOTE 3				
3.19	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>estrutural para assento).</p> <ul style="list-style-type: none">- Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).- Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).- Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).- Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).- Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)- Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)- Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")- Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>Rodas</p> <ul style="list-style-type: none">- Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>Assentos</p> <ul style="list-style-type: none">- Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.- Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodizio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none">- 01 Base de suporte de carga;- 04 Base estrutural do assento;- 01 Alça para condutor;- 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);- 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;- 02 Rodízios frontais livres;- 02 Rodízios fixos;- 01 Bolsa tipo guarda volume;- 01 Caixa de som com suporte;			
VALOR TOTAL LOTE 3:				
LOTE 4				
4.20	ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA DESCRITIVO: Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,50mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,50 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo “T” confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante. 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 e arredondados os cantos agudos.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>MEDIDAS: Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 900mm (+/-3mm), Profundidade: 450mm (+/-3mm)</p> <p>Cor: Pintura Cinza</p>			
4.21	<p>ARQUIVO DE AÇO</p> <p>DESCRITIVO: Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras na base. Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm (ver referências). Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza lisa brilhante. Tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Respingos e irregularidades de solda e rebarbas são arredondados. A estrutura interna é unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1335mm, Largura: 470mm, Profundidade: 630mm;</p> <p>Pintura (Estruturas) – Cor cinza – referência RAL 7040;</p>			
4.22	<p>ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 8 PORTAS</p> <p>Cor: Cinza Liso Brilhante</p> <p>DESCRITIVO: Armário vestiário em aço com 8 compartimentos dispostos na vertical em colunas duplas e horizontal quadruplas constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais possuindo porta em aço 22 (0,75 mm de espessura),</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>conformada a frio com dupla dobra em todo seu perímetro, duas dobradiças embutidas e sistema de tranca dotado de fechadura com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel) e sistema de aeração anti-pó com 5 (cinco) estampas composto por orifícios oblongulares nas portas com 80 mm (Comprimento) x 10 mm (Altura) x 6 mm (Abertura) posicionadas a 50 mm da aresta superior e no meio em relação a largura. Dispor de aeração interna composto por orifícios oblongulares e um repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal do teto. Para união para montagem da caixa (laterais, superior, inferior e prateleiras) deverá ser por meio de pontos de solda e dobradas de formas que o armário seja travado. Prateleiras alinhadas com as portas, e com logo em alto relevo da empresa. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).</p> <p>ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de no mínimo 240 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina híbrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Todas as terminações recebem acabamento, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro.</p> <p>FABRICAÇÃO: Todos os pontos de Soldas, deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: ALTURA TOTAL: 1960 mm, LARGURA TOTAL: 640 mm, PROFUNDIDADE: 400 mm:</p>			
4.23	<p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS</p> <p>DESCRITIVO: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna, com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm.</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES: Altura:1950mm (+/-10mm), Largura: 1250mm (+/10mm), Profundidade: 400mm (+/-10mm);</p>			
4.24	<p>ESTANTE DE AÇO</p> <p>Estante Simples de fundo e laterais travada por reforços em "X", com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm), Largura: 920 mm (+/10mm), Profundidade: 450 mm (+/-10mm).</p>			
4.25	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE</p> <p>DESCRITIVO: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base), com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Dez (10) prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulação em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira deve suportar até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza texturizada.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm), Largura: 920mm (+/10mm), Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p>			
VALOR TOTAL LOTE 4:				
LOTE 5				
5.26	<p>Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro, Dimensões: 1200mm (Diâmetro) x 740mm(A).</p> <p>Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP –</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>Médium DensityParticleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampus fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.</p> <p>- Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm usinado a laser em corpo único, Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.</p>			
5.27	<p>MESA RETA 1,20x0,60 COM PAINEL INFERIOR FRONTAL</p> <p>DESCRITIVO: Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampus são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampus com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarraxantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard) na cor avelã, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único na cor cinza grafite. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampus. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomada padrão NBR 14136 ABNT.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.28	<p>MESA RETA 1,40x0,60 COM PAINEL INFERIOR FRONTAL E GAVETEIRO</p> <p>DESCRITIVO: Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarraxantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard) na cor avelã, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único na cor cinza grafite. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomada padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto e rotação de 180°. Corredeça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bi cromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p>			
5.29	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS</p> <p>DIMENSÕES: 300mm (largura) x 485mm (profundidade) x 700mm (Altura).</p> <p>DESCRIPTIVO: Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico na cor avelã, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium DensityParticleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarraxantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p>			
5.30	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM MDP 2400 MESA RETANGULAR</p> <p>Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium DensityParticleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâmina de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m ³ , densidade média da camada externa 900 kg/m ³ , resistência média à tração perpendicular kgf/cm ² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm ² 135, resistência média superficial kgf/cm ² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca<30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Com uma abertura central para caixa de elétrica, lógica e telefonia, com acabamento em metal aluminizado e tampa. - ;			
VALOR TOTAL LOTE 5:				
LOTE 6				
6.31	Poltrona Operacional com Braço regulável Descrição do Produto: Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo, carenagem e apoio superior em termoplástico de engenharia injetado de cor preta. Ajste de altura do apoia braços com curso mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com botão de acionamento. Largura útil mínima do apoia braço de 50 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

6.32	<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 380mm e extensão vertical mínima de 330 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento de 400 mm. Junção do assento e encosto através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira. Estrutura fixa do tipo 4 pés com elementos soldados entre si por processo MIG, construída em tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm para as pernas e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. No mínimo duas aparas/travessas para estabilização e fixação do assento, em tubo de aço carbono com dimensão mínima de 20 mm de diâmetro/lado e espessura mínima de 1,20 mm. Acabamento/proteção das partes metálicas em pintura eletrostática a pó e ponteiros/sapatias injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso.</p>			
6.33	<p>POLTRONA COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEL</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, inclinação do assento independente da inclinação do encosto, inclinação do encosto, altura do encosto, altura dos apoia braços, distância interna entre apoia braços, giro de 360 graus de assento e encosto e giro dos rodízios em 2 dimensões. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 60 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 430mm e extensão vertical mínima de 460 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 470mm e profundidade de superfície mínima do assento de 460 mm. Mecanismo de contato permanente produzido em elementos de aço e resina de engenharia que permite ajuste de altura do assento e encosto de maneira independente entre si e ajuste de inclinação do assento e do encosto de maneira independente entre si, possibilitando ao usuário travar as regulagens em no mínimo 10</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>pontos de parada ao longo dos cursos de reclinção. Plataforma do assento em aço estampado e suporte do encosto em aço tubular bitola mínima 18 x 43 x 1,50 mm, com carenagem de acabamento e proteção que não deixa aparente e nem acessível ao usuário o sistema de regulagem interno do encosto. Exceto elementos internos como o sistema de freio fricção da regulagem do encosto e do assento, os eixos horizontais de articulação do mecanismo, parafusos e arruelas de suas fixações, cujo acabamento é zincado, os demais elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” ou “W” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas e pistas conforme superfície de uso (carpete tipo “H” ou piso vinílico/madeirado/cerâmico tipo “W”). Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.</p>			
6.34	<p>POLTRONA DIRETOR COM BRAÇOS</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, ajuste de altura dos braços, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 460 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.</p>			
6.35	<p>Sofá Poltrona 01 Lugar LARG:1,03 X PROF: 0,81 X ALT:0,71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.</p> <p>A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.</p> <p>Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.</p> <p>Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.</p>			
6.36	<p>Sofá Poltrona 03 Lugares LARG:2,05 X PROF:81 X ALT:71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior</p>			



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

	<p>conforto e resistência Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços. Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés. A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig. Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo. Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.</p> <p>;</p>			
6.37	<p>Longarina do tipo secretária executiva de encosto médio para 3 lugares com braços</p> <p>Assentos e encostos estruturados em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encostos: Estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto individual mínima de 380mm e extensão vertical mínima do encosto individual de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos dos encostos em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assentos: estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assentos e encostos através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento individual de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento individual de 400 mm. Junção dos assentos e encostos através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 à longarina. Estrutura da longarina fixa do através de viga única em tubo de aço retangular com bitola mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com terminações seladas por peças plásticas, sendo o aço com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó de cor preta. No mínimo 02 bases ligadas à viga da longarina por meio de encaixes em cone Morse, com coluna e base horizontal em aço carbono tubular, sendo a base horizontal com acabamento por meio de capas injetadas em polipropileno e sapatas fixas reguláveis em altura. Acabamento dos elementos metálicos por meio de pintura eletrostática a pó. O conjunto de viga e pés deve suportar os esforços contidos em todos os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Braços fixos em formato do "T" ou similar, com corpo em aço carbono tubular com pintura eletrostática a pó e apoio superior injetado em termoplástico ou termofixo PU de pele integral, ambas opções com textura, com dimensões mínimas de 40 mm de largura útil por 240 mm de comprimento útil.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 6:				



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

1.3. As quantidades constantes do Anexo I são estimativas de consumo, observada as quantidades mínimas e máximas não se obrigando à aquisição total.

CLÁUSULASEGUNDA – DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1 - O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogada, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme dispõe o artigo 84 da Lei nº 14.133/2021.

2.2 – Durante o prazo de validade da **ATA**, inexistirá obrigatoriedade por parte da Prefeitura do Município de Pedro de Toledo em proceder aquisições exclusivamente por seu intermédio, podendo, quando julgar conveniente, utilizar outros meios expressamente contemplados em lei, sem que caiba ao detentor indenização ou recurso, assegura da preferência ao mesmo tão somente em igualdade de condições.

2.3 – Neste mesmo interregno, fica também garantido ao órgão responsável pelo **REGISTRO** o direito de cancelar a **ATA** na verificação de quaisquer das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULATERCEIRA – DO PREÇO

3.1 – Os preços ofertados pelas empresas signatárias da presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS** constam da Cláusula Primeira – DO OBJETO.

3.2 – Após o interregno de 01 (um) ano, com data-base vinculada à data do orçamento estimado, conforme disposto no artigo 92, §3º da Lei nº 14.133/2021, os preços iniciais poderão ser reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, pela variação do Índice IPCA do Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística - IBGE.

3.3.- Conforme prevê o artigo 124, II, “d” da Lei Federal 14.133/2021, é possível restabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicial do instrumento em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução do instrumento tal como pactuado, respeitada, em qualquer caso, a repartição objetiva de risco estabelecida no instrumento.

3.4. A administração responderá ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro no prazo de até 30 (trinta) dias corridos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

CLÁUSULA QUARTA – DO PRAZO E DO LOCAL DE ENTREGA

4.1 - O fornecimento será parcelado, conforme a necessidade da Administração Municipal e **efetuada em até 15 (quinze) dias úteis**, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento, através do Departamento requisitante que requisitará os materiais à medida da necessidade da unidade administrativa requisitante, na conformidade com as especificações constantes do Anexo I e II do edital convocatório.

4.1.1 - A contagem do prazo de entrega terminará com o recebimento do material no local indicado no subitem 4.2. desta Ata.

4.1.2 - Se o dia da entrega do(s) item(ns) contratado(s) deixar de coincidir com dia que haja expediente no órgão licitante, esta será prorrogada para o primeiro dia útil subsequente.

4.2 –O(s) produto(s) requisitado(s) mediante a Autorização de Fornecimento encaminhada pelo Departamento solicitante no endereço eletrônico cadastrado pela Compromissária Fornecedora na proposta de preços, deverá ser entregue no **endereço constante na autorização de fornecimento.**

4.3 - Não será permitida na entrega, a substituição dos materiais ofertados, quer em função de outra especificação, outras marcas etc., bem como, não se admitirá entrega de produto com preço alterado.

4.4 - Correrá por conta do adjudicatário as despesas decorrentes de frete, carga e descarga, seguros, mão-de-obra, etc.

4.5 - A substituição dos materiais ou a sua complementação não eximem o adjudicatário da aplicação de penalidade por descumprimento da obrigação, previstas na Cláusula Nona e seus subitens deste edital.

CLÁUSULA QUINTA – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E RECEBIMENTO



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.1 – Observadas as exigências estabelecidas, o pedido de fornecimento dos produtos será feito à proponente vencedora por meio da Autorização de Fornecimento.

5.1.1 - A Autorização de Fornecimento emitida pela Prefeitura será encaminhada por e-mail à empresa vencedora, devendo dela constar a indicação do produto, quantidade pretendida, valor unitário, local e prazo de entrega, data e assinatura/identificação do responsável.

5.1.2 – O licitante deverá acusar o recebimento da autorização de fornecimento em resposta ao endereço de envio, ou seja, no mesmo que encaminhou a liberação da Autorização do fornecimento.

5.2 – Os produtos deverão ser entregues, acompanhados da nota fiscal/fatura com a indicação do número do empenho correspondente.

5.3 – É obrigatório o atendimento de todos os pedidos concretizados durante a validade da ATA, inclusive para aquele(s) cuja(s) entrega(s) esteja(m) prevista(s) para data posterior à da sua validade.

5.4 - A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as aquisições que deles poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

5.5 - O(s) produto(s) entregue(s) será(ão) recebido(s) **provisoriamente** no âmbito da Prefeitura do Município de Pedro de Toledo, nos moldes da Lei n.º 14.133/21, para efeito de posterior verificação da compatibilidade com as especificações pactuadas, envolvendo a qualidade, quantidade, testes de aceite, perfeito funcionamento (e outras porventura existentes), resultando no **recebimento definitivo**.

5.6 – A constatação de qualquer alteração na qualidade, preço ou composição do produto, observado o prazo de validade, o proponente compromete-se a trocá-los em qualquer ônus para o órgão responsável pelo **REGISTRO**.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

5.7 - Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Compromissária Compradora poderá:

a) se disser respeito à especificação, poderá rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

a.1) na hipótese de substituição, a Compromissária Fornecedora deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

b) se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

b.1) na hipótese de complementação, a Compromissária Fornecedora deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Compromissária Compradora, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

5.8 – Na hipótese de caracterização de irregularidade, as despesas e providências necessárias correrão por conta do fornecedor.

5.9 – O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da proponente, nos termos das prescrições legais.

CLÁUSULA SEXTA – DO PAGAMENTO

6.1 – O pagamento será efetuado à vista da nota fiscal apresentada quando da entrega do(s) produtos(s), em consonância com as exigências constantes deste Edital e da Ata de Registro de Preços, por intermédio de crédito em conta corrente da licitante vencedora em até **30 (trinta) dias úteis**, contados a partir do **RECEBIMENTO DA NOTA FISCAL NO SETOR DE EMPENHO pela entrega** do(s) mesmo(s) sempre de acordo com a ordem cronológica de sua exigibilidade.

6.1.1 – A Nota Fiscal deverá ser entregue no Setor de Empenho, juntamente com a manifestação favorável do Setor de Almoxarifado responsável pelo recebimento da mercadoria.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

6.2 - Os pagamentos serão efetuados através de crédito na conta corrente nº., agência , Banco

6.2.1 - Caso haja alteração das informações referente aos dados bancários retro, a compromissária deverá informar os novos dados bancários sob pena de suspensão do pagamento sem qualquer ônus para a Compromissária Compradora.

6.2.2 - As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento para o exercício de 2024.

CLÁUSULA SÉTIMA – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1 – O detentor da Ata de Registro de Preços, assegurado o contraditório e a ampla defesa, terá seu registro cancelado quando:

7.1.1 -Descumprir as condições da ata de registro de preços;

7.1.2. - Recusar-se, injustificadamente, ao atendimento da demanda solicitada, dentro da quantidade estimada na ata

7.1.3. Deixar, injustificadamente, de assinar o contrato ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

7.1.4. Recusar-se a reduzir o preço registrado, na hipótese de tornar-se superior àqueles praticados no mercado;

7.1.5. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV, do artigo 156, da Lei Federal nº 14.133, de 2021, ou, em virtude de lei ou decisão judicial, ficar impedido de contratar com a Administração Pública.

7.1.6. O fornecedor poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preço, sem aplicação de penalidades, na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovado.

7.1.7. A ata de registro de preços poderá ser rescindida nas hipóteses previstas para a rescisão dos contratos em geral.

7.1.8. Fica facultada a utilização, pela Administração Municipal, dos registros de preços de outros entes federativos, desde que demonstrada a sua vantajosidade.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

7.1.9. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

CLÁUSULA OITAVA – DA AUTORIZAÇÃO PARA REQUISIÇÃO E EMISSÃO DE NOTA DE EMPENHO

8.1 – As autorizações para as aquisições decorrentes desta **ATA** serão de responsabilidade da Prefeitura do Município de Pedro de Toledo.

8.2 – A quantidade indicada no **ANEXO I parte integrante do edital** representa a estimativa de necessidade a ser atendida, sem que haja obrigação de aquisição total, tratando-se de Registro de Preços.

CLÁUSULA NONA – DAS SANÇÕES

9.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital e legislação pertinente.

9.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

9.1.2. A sanção só cabe se o remanescente já assinou a ata e depois não atende convocação para firmar instrumento ou instrumento equivalente.

9.3. O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas infrações:

- a) dar causa à inexecução parcial do instrumento;
- b) dar causa à inexecução parcial do instrumento que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) dar causa à inexecução total do instrumento;
- d) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- e) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

- f) não celebrar o instrumento ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- g) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- h) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do instrumento;
- i) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do instrumento;
- j) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- k) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
- l) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

9.4. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas as seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa
- c) impedimento de licitar e contratar;
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

9.4.1. As multas serão de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida.

17.5. Na apuração das infrações e na aplicação de sanções administrativas deverão ser observadas as disposições do Decreto Municipal nº 2470/2023

CLÁUSULA DÉCIMA – DOS DOCUMENTOS INTEGRANTES E LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

10.1 – Para todos os efeitos de direito, para melhor caracterização da execução do(s) objeto(s), bem como para definir procedimentos e normas decorrentes das obrigações ora contraídas, integram esta ATA os documentos do **EDITAL de PREGÃO ELETRÔNICO Nº xxx/2024**, constantes do **PROCESSO DE COMPRA Nº XXX/2024**, e, em especial, a Proposta de Preços e os Documentos de Habilitação das ignatária.

10.2 – A execução da Ata de Registro de Preços, decorrente da presente Ata, será disciplinada pelas disposições legais e regulamentares aplicáveis às obrigações ora contraídas, especialmente a Lei Federal n.º 14.133/21, Decreto Municipal nº 2.570/2023.



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO

11.1 –Competente o foro da Comarca de Itariri/SP, com renúncia expressa a qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para solução de questões oriundas desta ATA.

E por estarem justas e concordes, as partes assinam o presente instrumento em 2 (dois) vias, de igual forma e teor, na presença das testemunhas.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX – SP, de deXXXX.

COMPROMISSÁRIA COMPRADORA _____

Prefeitura do Município de Pedro de Toledo

Prefeito Municipal

COMPROMISSÁRIA FORNECEDORA _____

TESTEMUNHAS:

1- _____ 2- _____

NOME:NOME:

RG:

RG:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

ANEXO VI - TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

PROCESSO DE COMPRA Nº xx/2024

PREGÃO ELETRÔNICO Nº xxx/2024

CONTRATADO: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

CONTRATO N. xxx/2024

OBJETO:

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

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 extraindo 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 nº01/2024, 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:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

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.

Pedro de Toledo, dede 2024

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome:

Cargo:

CPF:

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

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome:

Cargo:

CPF:



PREFEITURA MUNICIPAL DE PEDRO DE TOLEDO

ESTADO DE SÃO PAULO

Av. Coronel Raimundo Vasconcelos, nº 230 – Tel. (013) 3419-7000

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____