

**PROCESSO DE LICITAÇÃO Nº 677/2017**  
**EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 133/2017**  
**DATA DA REALIZAÇÃO: 16/11/2017**  
**HORÁRIO DE ABERTURA: 09:15 horas**

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA**, Estado de São Paulo, CNPJ nº 48.664.304/0001-80, localizada na Av. Evaristo Vaz, nº 1.190 - Centro, através da Presidente da Comissão Permanente de Licitação, de acordo com a atribuição que lhe foi conferida pelo Decreto nº 3.347, de 24 de Agosto de 2.017, **TORNA PÚBLICO**, para conhecimento de todos os interessados, a abertura de procedimento de licitação, na modalidade de **PREGÃO PRESENCIAL**, do tipo “**menor preço unitário**”, de acordo com as normas estabelecidas pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2.002, regulamentadas pelo Decreto Federal 3.555 de 08 de Agosto de 2000 e Decreto Municipal nº 2.247, de 25 de janeiro de 2.007, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber, as disposições pertinentes da Lei Federal nº 8.666/93, com as alterações dadas pelas Leis Federais nº 8.883/94 e nº 9.648/98, Lei Complementar 123 de 14 de Dezembro de 2006, e Lei Complementar Municipal nº 2.488, de 17 de Março de 2.011, com o seguinte objeto: **Aquisição de mobiliário completo (mesas, cadeiras, berços, banquetas, armários de madeira etc...), materiais para salas administrativas, arquivos de aço, equipamentos eletroeletrônicos, eletrodomésticos e outros, destinados a Creche Escola Municipal, localizada no Residencial Laurentiz, para atendimento de 150 crianças.**

As propostas deverão obedecer às especificações estabelecidas por este instrumento convocatório e seus anexos, que dele fazem parte integrante. Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos no endereço mencionado abaixo, na sessão pública de processamento do pregão, após o credenciamento dos interessados, que se apresentarem para participar do certame.

**A sessão de processamento do pregão será realizada na sede da Prefeitura Municipal de Guariba, localizada na Av. Evaristo Vaz, nº 1.190 - Centro, iniciando-se às 09:15 horas do dia 16 de novembro de 2017, e será conduzida pelo pregoeiro, com o auxílio dos membros da Comissão Permanente de Licitações Públicas.**

**A sessão de processamento do pregão poderá ser suspensa, com base no Artigo 43, § 3º da Lei Federal nº 8.666/93.**

Integram o presente edital, os seguintes anexos:

Anexo I - Descrição dos mobiliários, eletroeletrônicos, e eletrodomésticos;

Anexo II - Modelo de Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação

Anexo III - Modelo de Credenciamento

Anexo IV - Modelo de Declaração somente para Micro e Pequenas Empresas

Anexo V - Minuta do Contrato Administrativo

## **I - DO OBJETO**

**1.1 - A presente licitação tem por objeto a aquisição de mobiliário completo (mesas, cadeiras, berços, banquetas, armários de madeira etc...), materiais para salas administrativas, arquivos de aço, equipamentos eletroeletrônicos, eletrodomésticos e outros, destinados a Creche Escola Municipal, localizada no Residencial Laurentiz, para atendimento de 150 crianças, conforme catálogo de mobiliário do FDE - Padrão CR-1A, nos termos do convênio celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria de Estado da Educação, a Fundação para o Desenvolvimento da Educação - FDE e o Município de Guariba, de acordo com as especificações técnicas do anexo I - Lote I e II, disponível no site: [http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu\\_site/creche\\_mob.htm](http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/creche_mob.htm).**

## **II - DA PARTICIPAÇÃO**

**2.1 - Poderão participar do certame todos os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação, que preencherem as condições de credenciamento constantes deste edital.**

**2.2 - Não poderão participar desta Licitação:**

**2.2.1 - As pessoas físicas, jurídicas ou servidores ou dirigentes, a que se refere o “caput” do Artigo 9º, da Lei Federal nº 8.666/93, a saber:**

**a) o autor do projeto, básico ou executivo, pessoa física ou jurídica;**

b) empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

c) o servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação, nestes últimos incluídos, por interpretação analógica do artigo 9º, inciso III, da Lei federal nº 8.666/93, **os agentes ocupantes de cargos públicos, eletivos ou não, assim como os que mantem com estes, grau de parentesco, em linha reta ou colateral, afim ou consanguíneo, até o terceiro grau.**

**2.2.2** – A empresa impedida de participar de licitação ou declarada inidônea por qualquer órgão da administração pública Federal, Estadual e Municipal.

**2.2.3** – A empresa em estado de falência.

**2.2.4** – As empresas em consórcio.

### **III - DO CREDENCIAMENTO**

**3.1** - Para o credenciamento, deverá ser apresentado a Carta de Credenciamento, conforme Anexo III.

a) tratando-se de sócio ou proprietário deverá ser apresentado o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b) tratando-se de qualquer outro meio de identificação do interessado ou representante legal, deverá ser comprovado à existência dos necessários poderes para formulação de propostas e para a prática de todos os demais atos inerentes ao certame, quer por carta de preposto, quer por procuração, quer por credenciamento, desde que em documento original e com firma reconhecida no cartório competente.

**3.2** - O sócio ou proprietário, procurador ou credenciado deverá identificar-se exibindo qualquer documento oficial de identificação, desde que contenha foto.

**3.3** - Será admitido apenas 1 (um) representante para cada empresa licitante credenciada, sendo que cada um deles poderá representar apenas uma credenciada.

**3.4** - A ausência do representante, em qualquer momento da sessão pública, importará a imediata exclusão da respectiva credenciada, salvo autorização expressa do pregoeiro.

**3.5** - Os documentos necessários para o Credenciamento poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da administração ou publicação em órgão de imprensa oficial, observando-se o subitem 6.6.1.2.

### **IV - DA DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO:**

**4.1** - A declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação, de acordo com modelo estabelecido no Anexo II, deste edital, deverá ser apresentada fora dos Envelopes nºs 1 e 2.

**4.2** - A proposta e os documentos para habilitação deverão ser apresentados, separadamente, em dois envelopes fechados e lacrados, contendo em sua parte externa, além do nome da proponente, os seguintes dizeres:

**Envelope nº 1 - Proposta**

Processo de Licitação nº 677/2017  
Pregão Presencial nº 133/2017

**Envelope nº 2 - Habilitação**

Processo de Licitação nº 677/2017  
Pregão Presencial nº 133/2017

**4.3** - A proposta deverá ser elaborada em papel timbrado da empresa e redigida em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas e ser datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se cópia da procuração.

### **V - DO ENVELOPE DA PROPOSTA**

**5.1** - A proposta de preço deverá conter os seguintes elementos:

a) nome, endereço, CNPJ e inscrição estadual/municipal;

- b) número do processo e deste pregão;
- c) descrição de forma clara e sucinta do objeto da presente licitação, com a indicação da marca, em conformidade com as especificações deste edital;
- d) valor unitário e total de cada item, já incluso possíveis descontos, e respeitando-se 02 (duas) casas depois da vírgula; em moeda corrente nacional, em algarismo, apurado à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária;
- e) nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com o fornecimento do objeto da presente licitação;
- f) prazo de validade da proposta de, no mínimo, 60 (sessenta) dias;
- g) constar a marca, o modelo e o prazo de garantia dos produtos de acordo com a exigência constante no Anexo I.**

**5.2** - A empresa deverá indicar todos os dados da pessoa responsável pela assinatura do contrato administrativo, caso a empresa seja a vencedora, sendo eles no mínimo: Nome Completo, Cargo/função exercida na empresa (Diretor, Sócio, procurador, etc), endereço, número da Cédula de Identidade (RG) e da Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Físicas (CPF), ressalvada a hipótese de que os próprios sócios-diretores, qualificados no contrato social, ou dos atuais administradores da sociedade por ações, constantes da ata de eleição, são os signatários do contrato administrativo

**5.3** - A proposta de preço deverá ser orçada em valores vigentes à data de sua apresentação, que será considerada a data de referência de preços.

**5.4** - Os preços do objeto permanecerão fixos e inalterados durante todo o período de vigência do ajuste, sem qualquer condição de reajustamento, mesmo para efeito de atualização monetária.

## **VI - DO ENVELOPE DE DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**6.1** - O Envelope "Documentos de Habilitação" deverá conter os documentos a seguir relacionados, os quais dizem respeito a:

### **6.1.1 - HABILITAÇÃO JURÍDICA**

- a) Cédula de identidade do proprietário, no caso de empresa individual;
- b) registro comercial, no caso de empresa individual;
- c) ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;
- d) documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações, acompanhados da documentação mencionada na alínea "b", deste subitem;
- e) ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;
- f) decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

**6.1.2** - Os documentos relacionados nas alíneas "a" a "e" deste subitem, não precisarão constar do Envelope "Documentos de Habilitação", se tiverem sido apresentados para o credenciamento neste pregão.

### **6.2 - REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA**

- a) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- b) prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal, relativo à sede ou ao domicílio da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

**c)** certidão de regularidade de débito com as Fazendas Estadual e Municipal, da sede ou do domicílio da licitante, ou outra prova equivalente, na forma da lei;

**d)** certidão de regularidade de débito para com o Sistema de Seguridade Social (INSS), para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), e, a certidão de regularidade da Secretaria da Receita Federal e a Procuradoria da Fazenda Nacional.

**e) prova de inexistência de débitos trabalhistas (Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT).**

**6.2.1** - A comprovação da regularidade de débito perante a Fazenda Federal, a que se refere a letra “ d ”, do subitem anterior, deverá ser feita mediante a apresentação de certidão emitida pela Procuradoria da Fazenda Nacional, em relação à Dívida Ativa da União, e da expedida pela Secretaria da Receita Federal, referente aos tributos e contribuições federais.

### **6.3 - QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

**a)** Balanço Patrimonial e demais demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei ou regulamento, e, quando se tratar de sociedade por ações, devidamente publicado na imprensa oficial, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta.

**b)** No caso de empresas constituídas no próprio exercício ou que não tenham demonstrações contábeis do último exercício social exigíveis, deverão apresentar “balanço de abertura” ou “balanço intermediário”, sendo este último previsto no art. 204 da Lei nº 6.404/76.

**c)** No caso do interessado ser contribuinte com opção de Lucro Presumido ou enquadrado como Micro Empresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP), fica dispensada a apresentação do Balanço Patrimonial com as demonstrações contábeis, devendo, entretanto, apresentar cópia da Declaração de Renda - Pessoa Jurídica - na modalidade aprovada pela Receita Federal.

**d)** As Sociedades Anônimas deverão apresentar cópia autenticada da publicação do balanço em diário oficial ou jornal de grande circulação, onde a empresa licitante está estabelecida.

**e)** Certidão negativa de Falência, relativa aos últimos 05 (cinco) anos, expedida pelo distribuidor judicial da sede da licitante, observado o disposto no Decreto federal 84.702/80, com prazo de validade de, no máximo, 180 (cento e oitenta) dias antes da data fixada para o recebimento das propostas, se outro prazo não estiver assinalado em lei ou no próprio documento.

### **6.4 - QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

**a)** Comprovação de Aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da Licitação, através da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, demonstrando o cumprimento de obrigação assumida equivalente ao objeto licitado.

### **6.5 - OUTRAS COMPROVAÇÕES**

**a)** declaração de que cumpre a regra do inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, por não possuir menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos.

**b)** declaração elaborada em papel timbrado e subscrita pelo representante legal da licitante, assegurando a inexistência de impedimento legal para licitar ou contratar com a Administração; e, de que a mesma não se encontra inadimplente e nem é objeto de quaisquer restrições ou notas desabonadoras no Cadastro de Fornecedores de órgãos públicos Federal, Estadual ou Municipal.

**c)** Declaração de que examinou o presente Edital e seus anexos, e que concorda com seu conteúdo e submete-se a todas as exigências estabelecidas no mesmo.

**6.5.1** - A Comissão poderá solicitar aos licitantes quaisquer esclarecimentos que julgar necessários à correta avaliação da documentação apresentada, bem como realizar diligências necessárias à comprovação das informações fornecidas.

## **6.6 - DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO**

**6.6.1** - Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da administração ou publicação em órgão de imprensa oficial.

**6.6.1.2** – As licitantes que, por qualquer motivo devidamente justificado, não puderem autenticar, com antecedência, as cópias dos documentos de habilitação em cartório competente, poderão fazê-lo desde que compareçam no Setor de Licitação e Contratos, no mínimo, uma hora antes do início da sessão pública, para apresentação dos respectivos originais a servidor da Administração.

**6.6.2** - Os documentos relacionados no inciso VI - “DO ENVELOPE DE DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO”, deverão ser apresentados por todas as empresas licitantes, dentro do envelope de documentação, observando-se os subitens 6.6.1 e 6.6.1.2.

**6.6.3** - Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões apresentadas, a Administração aceitará como válidas as expedidas até 90 (noventa) dias imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

## **VII - DO PROCEDIMENTO E DO JULGAMENTO**

**7.1** - No horário e local indicados no preâmbulo deste edital, será aberta a sessão de processamento do pregão, iniciando-se com o credenciamento dos interessados em participar do certame, com duração mínima de 30 minutos.

**7.2** - Após os respectivos credenciamentos, as empresas licitantes entregarão ao pregoeiro a declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação, de acordo com o modelo estabelecido no Anexo II, deste edital, e, em envelopes separados, a proposta de preços e os documentos de habilitação.

**7.2.1** - Iniciada a abertura do primeiro envelope proposta, estará encerrada a etapa de credenciamento e, por consequência, a possibilidade de admissão de novos participantes no certame.

**7.3** - A análise das propostas pelo pregoeiro visará ao atendimento das condições estabelecidas neste edital e seus anexos, sendo desclassificadas as propostas:

- a) cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixados no edital;
- b) que apresentem preço baseado exclusivamente em proposta dos demais licitantes.

**7.3.1** - No tocante aos preços, as propostas serão verificadas quanto à exatidão das operações aritméticas que conduziram ao valor total orçado, procedendo-se às correções no caso de eventuais erros, tomando-se como corretos os preços unitários. As correções efetuadas serão consideradas para apuração do valor da proposta.

**7.3.2** - Serão desconsideradas ofertas ou vantagens baseadas nas propostas das demais licitantes.

**7.4** - As propostas não desclassificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

- a) seleção da proposta de menor preço e as demais com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela;
- b) não havendo pelo menos 3 (três) preços na condição definida na alínea anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de 3 (três).

**7.4.1** - No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes proponentes.

**7.4.2** - Para efeito de seleção das propostas, durante a etapa de lances, será considerado, o **valor unitário**.

**7.5** - O pregoeiro convidará, individualmente, os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma seqüencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor, decidindo-se por meio de sorteio no caso de empate de preços.

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

**7.6** - Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada redução mínima entre os lances, de **1,0% (um por cento)**, aplicáveis inclusive em relação ao primeiro.

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

**7.8** - Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas para a etapa de lances, na ordem crescente dos valores, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado.

**7.9** - O pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

**7.10** - Após a negociação, se houver, o pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

**7.10.1** - O critério de aceitabilidade dos preços ofertados será o de compatibilidade com os preços praticados no mercado, vigentes na data da apresentação das propostas, apurados mediante pesquisa realizada pela Comissão Permanente de Licitação, que será juntada aos autos, por ocasião da fase da negociação.

**7.11** - Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o envelope contendo os documentos de habilitação de seu autor.

**7.12** - Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação, poderão ser saneadas na sessão pública de processamento do pregão, até a decisão sobre a habilitação, inclusive mediante:

**a)** substituição e apresentação de documentos, ou

**b)** verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações.

**7.12.1** - A verificação será certificada pelo pregoeiro e deverão ser anexados aos autos os documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

**7.12.2** - A Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, a licitante será inabilitada.

**7.13** - Constatado o atendimento dos requisitos de habilitação previstos neste edital, a licitante será habilitada e declarada vencedora do certame.

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

## **VIII - DO TRATAMENTO DIFERENCIADO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE**

**8.1** - Em conformidade com o que dispõe a Lei Complementar nº 123/2006, em seus artigos 42 até 46, e Lei Complementar Municipal nº 2.488/2.011, em seus artigos 27, 31, 35 e 36, será dado tratamento diferenciado às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte.

**8.1.2** - A licitante que se apresentar como ME ou EPP, deverá exibir declaração de comprovação de enquadramento em um dos dois regimes caso tenha se utilizado e se beneficiado do tratamento diferenciado e favorecido na presente licitação, na forma do disposto na Lei Federal Complementar nº 123/2006, com as alterações dadas pela Lei Complementar 147/2014, nas condições especiais de que tratam os artigos 42 ao 45, conforme modelo no Anexo III deste edital, o qual deverá ser apresentado fora do envelope de habilitação.

**8.1.3** - Se houver alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurada à ME ou EPP o prazo de cinco dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento que a proponente for declarada a vencedora do certame, prorrogável por igual período, a critério da Administração Pública, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa, com fundamento no art. 43, § 1º, da Lei Complementar nº 123/2006, com as alterações dadas pela Lei Complementar Federal nº 147/2014.

## **IX - DO RECURSO, DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO**

**9.1** - No final da sessão, a licitante que quiser recorrer deverá manifestar imediata e motivadamente a sua intenção, abrindo-se, então, o prazo de 3 (três) dias para apresentação de memoriais, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr no término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

**9.2** - A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante importará: a decadência do direito de recurso, a adjudicação do objeto do certame pelo pregoeiro à licitante vencedora e o encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação.

**9.3** - Interposto o recurso, o pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente.

**9.4** - Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento.

**9.5** - O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

**9.6** - A adjudicação será feita pelo menor preço.

## **X - DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO**

**10.1** - O objeto desta licitação deverá ser entregue em até 20 (vinte) dias, após a solicitação/ordem de fornecimento emitida pela Secretaria Municipal de Educação. A entrega deverá ser realizada no Almoxarifado Municipal, localizado na Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03 - Fazenda Santa Cruz s/n - Guariba/SP, no horário da 08:00 às 11:00 horas e das 13:00 às 16:00 horas, correndo por conta da empresa contratada as despesas de embalagens, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.

**10.2** - Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a não serem danificados durante a operação de transporte, carga e descarga.

**10.3** - Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Administração contratante poderá:

**a)** se disser respeito à especificação, 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 empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

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

**b.1)** na hipótese de complementação, a empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração contratante, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

## **XI - DA FORMA DE PAGAMENTO**

**11.1** - O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias após a entrega do produto, e consequente emissão da nota fiscal.

**11.2** - A nota fiscal deverá ser emitida com a descrição correta do produto, e na mesma deverá constar o nº do Processo de Licitação e o nº do Pregão Presencial pertencente, **e, deverá ainda, constar no corpo da nota fiscal o nº da Proposta, conforme descrito no objeto**, e seguir junto com a entrega do produto.

**11.2.1** - A licitante vencedora deverá constar nas notas fiscais o número da Conta Bancária, para fins de pagamento, através de depósito bancário.

**11.2.2** - A licitante vencedora deverá emitir as notas fiscais dentro do prazo de vigência do contrato administrativo, sob pena de não pagamento da(s) referida(s) nota(s).

**11.3** - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à empresa contratada para as devidas correções e/ou substituições.

## **XII - DA CONTRATAÇÃO**

**12.1** - A contratação decorrente desta licitação será formalizada mediante celebração de termo de contrato, cuja minuta integra esse edital como Anexo IV, nos termos do artigo 62, da Lei federal nº 8.666/93, em sua atual redação.

**12.1.1** - Se, por ocasião da formalização do contrato, as certidões de regularidade de débito da adjudicatária perante o Sistema de Seguridade Social (INSS), o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e a Fazenda Nacional, estiverem com os prazos de validade vencidos, o órgão licitante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

**12.1.2** - Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a adjudicatária será notificada para, no prazo de 5 (cinco) dias, comprovar a sua situação de regularidade de que trata o subitem 12.1.1, deste item XII, mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

**12.2** - A empresa adjudicatária deverá no prazo de 3 (três) dias, contados da data da convocação, comparecer ao Setor de Licitações da Prefeitura Municipal de Guariba, para assinar o termo de contrato, ou retirar o instrumento equivalente, sob pena de pagamento de multa equivalente a 20% do valor ofertado pela empresa na proposta ou na somatória dos itens na etapa de lances.

**12.3** - Quando a empresa adjudicatária, convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não apresentar a situação regular de que trata o subitem 12.1.1, deste item XII, ou se recusar a assinar o contrato, serão convocadas as demais licitantes classificadas, na ordem de classificação das ofertas, para participarem de nova sessão pública do Pregão, com vistas à celebração da contratação.

**12.3.1** - Essa nova sessão pública será realizada em prazo não inferior a 2 (dois) dias úteis, contados da divulgação do aviso, que será feita por publicação no Diário Oficial do Estado de São Paulo.

**12.3.2** - Na sessão pública, respeitada a ordem de classificação, observar-se-ão as disposições dos subitens 7.9 a 7.14 do item VII e subitens 9.1, 9.2 e 9.6 do item IX, deste edital.

**12.4** - O contrato será celebrado com duração prevista de até **04 (quatro) meses**, contados da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado por iguais e sucessivos períodos, desde que por razões de interesse público, nos termos e condições permitidos pela legislação vigente, mediante celebração do respectivo termo de aditamento, respeitadas as condições prescritas na Lei federal nº 8.666/93, com suas modificações posteriores.

## **XIII - DAS SANÇÕES DE INADIMPLEMENTO**

**13.1** - As sanções de natureza pecuniária e restritivas de direitos, a que se referem os artigos 86 e 87, da Lei federal nº 8.666/93, com suas modificações posteriores, aplicadas, no que couberem, as disposições do Decreto Municipal nº 2.828, de 21 de Outubro de 2.013, após regular processo administrativo, ficando assegurado prazo regulamentar do contraditório e da ampla defesa.

**13.2** - Configurado o descumprimento da obrigação contratual será o contratado notificado da infração e da penalidade correspondente, para, no prazo de 5 (cinco) dias, interpor recurso administrativo à autoridade superior competente.

**13.3** - Recebido o recurso, a autoridade competente deverá manifestar-se, motivadamente, sobre o acolhimento ou rejeição das razões apresentadas, para concluir pela imposição ou não da penalidade.

**13.4** - A inexecução total ou parcial do contrato administrativo, bem como a execução irregular ou com atraso injustificado, com garantia da defesa prévia, será passível das seguintes sanções:

**13.4.1** - advertência;

**13.4.2** - multa de mora de:

a) 20% (vinte por cento) do valor global do contrato, no caso de inexecução total da obrigação;

**b)** 20% (vinte por cento) do valor referente à parte da obrigação contratual não cumprida, no caso de inexecução parcial da obrigação;

**c)** 0,2% (dois décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, até 30 (trinta) dias;

**d)** 0,4% (quatro décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, acima de 30 (trinta) dias;

**13.4.3** - suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não inferior a dois anos.

**13.5** - A suspensão temporária do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração pública destina-se a punir a reincidência em faltas que impliquem a rescisão unilateral do contrato.

#### **XIV - DA GARANTIA CONTRATUAL**

**14.1** - Não será exigida a prestação de garantia para a contratação resultante desta licitação.

#### **XV - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

**15.1** - As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

**15.2** - Das sessões públicas de processamento do pregão serão lavradas atas circunstanciadas, observado o disposto no artigo 9º, inciso X, da Resolução CEGP - 10/2002, a serem assinadas pelo pregoeiro e pelos licitantes presentes.

**15.2.1** - As recusas ou as impossibilidades de assinaturas devem ser registradas expressamente na própria ata circunstanciada, enquanto que todos os documentos de habilitação, cujos envelopes foram abertos na sessão e as propostas serão rubricados pelo pregoeiro e pelos licitantes presentes que desejarem.

**15.3** - O resultado deste pregão e os demais atos pertinentes a esta licitação, sujeitos a divulgação, serão publicados no Diário Oficial do Estado e afixados no local de costume, na sede da Prefeitura Municipal, para amplo conhecimento dos interessados.

**15.4** - Os envelopes contendo os documentos de habilitação das demais licitantes ficarão à disposição para retirada no Setor de Licitação, na sede administrativa da Prefeitura Municipal de Guariba, durante 30 (trinta) dias após a publicação do contrato, findo os quais deverão ser destruídos.

**15.5** - Até 2 (dois) dias úteis anteriores à data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão; devendo protocolizar na sede administrativa da Prefeitura Municipal de Guariba. **Não serão aceitos recursos enviados por fax ou pelo correio/Sedex.**

**15.5.1** - A petição será dirigida à autoridade subscritora do edital, que decidirá no prazo de 1 (um) dia útil, anterior a data fixada para recebimento das propostas.

**15.5.2** - Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

**15.6** - Os casos omissos do presente pregão serão solucionados pelo pregoeiro, com o auxílio da Assessoria Jurídica e dos membros da Comissão Permanente de Licitação.

**15.7** - Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Guariba, neste Estado, com renúncia expressa de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

**15.8** - A ausência de representante legal ou preposto da empresa licitante, em qualquer momento da sessão pública, importará a imediata exclusão da respectiva credenciada, salvo autorização expressa do pregoeiro.

Guariba, 20 de outubro de 2017.

**Andréia Rocha Batista Rodrigues**  
**Presidente da Comissão Permanente de Licitações**

**ANEXO I**

**SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Aquisição de mobiliário destinados a Creche Escola Municipal, **RES. LAURENTIZ PARA 150 CRIANÇAS** conforme catálogo de mobiliário do FDE, nos termos do convênio celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, a Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE e o Município de **GUARIBA**.

**LOTE I**

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	CÓDIGO
01	<p><b>ARQUIVOS DE AÇO PARA PASTAS SUSPENSAS</b>  <b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b>  <b>DESCRIÇÃO</b>                      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.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020;</li> <li>• Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm);</li> <li>• Gavetas em chapa 24 (0,60mm);</li> <li>• Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,50mm);</li> <li>• Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm);</li> <li>• Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm);</li> <li>• Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm;</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas;</li> <li>• Chaves em duplicata;</li> <li>• Compressores para pastas em todas as gavetas;</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado;</li> <li>• Gavetas dotadas de correções providas de rolamentos de aço estampado Ø= 25mm / e= 10mm em número de oito por gaveta;</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA;</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" e com chapa de fixação de 26mm x 35mm x 3/8";</li> <li>• Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as recomendações das normas específicas para cada material;</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas;</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias;</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos;</li> <li>• A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si;</li> <li>• Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas;</li> <li>• As gavetas devem ser dotadas de contra chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra chapa da parte frontal da gaveta;</li> <li>• Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm;</li> <li>• Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.                      Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento</li> </ul>	03	AQ-03
02	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS</b>  <b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b>  <b>DESCRIÇÃO</b>                      • Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020.</li> <li>• Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);</li> <li>• Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm);</li> <li>• Base em chapa 18 (1,25mm);</li> <li>• Barras de travamento das portas Ø = 1/4" (mínimo);</li> <li>• Dobradiças em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical.</li> <li>• Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis.</li> <li>• Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta.</li> <li>• Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremone.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no min. 4 pinos.</li> <li>• Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul>	13	AR-02

	<p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme NBR ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.</li> <li>• Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples -mínimo 20mm.</li> <li>• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra -mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.</li> <li>• Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.</li> <li>• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.</li> <li>• Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.</li> <li>• Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.</li> <li>• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</li> <li>• As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</li> </ul> <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>		
03	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO COM 06 PORTAS</b></p> <p><b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020.</li> <li>• Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);</li> <li>• Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm);</li> <li>• Pés em chapa 16 (1,50mm);</li> <li>• Dobradiças em chapa 14 (1,9mm);</li> <li>• Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale".</li> <li>• Chaves em duplicatas presas à porta correspondente.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme NBR ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.</li> <li>• Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm.</li> <li>• Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra -mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.</li> <li>• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.</li> <li>• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</li> <li>• Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.</li> <li>• Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.</li> <li>• O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.</li> </ul> <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>	05	AR-05
05	<p><b>BERÇO COM COLCHAO</b></p> <p><b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>Berço com colchão em conformidade com o desenho, sendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Berço infantil, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 15860-1: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis, tipo doméstico.</li> <li>• Parte 1: Requisitos de Segurança; e NBR 15860-2: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis, tipo doméstico.</li> <li>• Parte 2: Métodos de ensaio;</li> <li>• Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases –</li> <li>• Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases.</li> <li>• Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pés em tubos de aço, secção circular entre 1 1/4" e 2", em chapa 14 (1,9mm), conformado em forma de "U" invertido configurando a estrutura de cada cabeceira.</li> </ul>	11	BC-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quadro do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm ou 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• 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, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas.</li> <li>• Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA com topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR15860 (parte 1).</li> <li>• Cabeceiras em MDP, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP texturizado, na cor BRANCA, com bordas arredondadas, e topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado.</li> <li>• Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de freio por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA).</li> <li>• Fixação dos componentes através de porca cilíndrica M6 e parafusos Allen.</li> <li>• Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/-10mm);</li> <li>• Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm);</li> <li>• Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 1000mm (+/- 10mm);</li> <li>• Altura da barra superior das grades: 855mm (+/- 10mm);</li> <li>• Extensão vertical das grades: 750mm (+/- 10mm);</li> <li>• Distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades: de 180 a 480mm (faixa de regulagem).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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).</li> <li>• Tratamento antialérgico e antiácido nos tecidos.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm;</li> <li>• Altura: 120mm (-5/+15mm).</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem.</li> <li>• O colchão também deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</li> <li>• O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão (BC-01).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação do berço é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR 8094 (método de ensaio) e avaliadas conforme ABNT NR 5841 e ABNT NBR 5770 (enferrujamento F0, e grau de empolamento d0/t0).</li> <li>• 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.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano 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.</li> </ul>		
05	<p><b>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO</b> <b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b> <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, em conformidade com a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira dobrável, com estrutura tubular de secção circular em aço carbono.</li> <li>• Assento e encosto acolchoados com espuma revestida de lona vinílica laminada com tecido.</li> <li>• Braços ou dispositivo para proteção lateral.</li> <li>• Bandeja em (PP) polipropileno injetado, na cor BRANCA, removível ou articulada.</li> </ul>	12	CD-11

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Apoio para os pés em (PP) polipropileno injetado, removível ou articulado.</li> <li>• Sapatas antiderrapantes. A cadeira pode alternativamente ser dotada de dois rodízios, desde que estes possuam freios.</li> <li>• Cinto tipo suspensório.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2);</li> <li>• Altura do encosto: mínima de 250mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2);</li> <li>• Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm.</li> <li>• Obs.: Nos casos em que o encosto da cadeira possua ângulo menor que 60º em relação à horizontal (medição realizada conforme item 6.9.1 da NBR 15991-2), o comprimento mínimo do encosto deve ser de 400mm (medição realizada conforme item 6.9.3 da NBR 15991-2).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da NBR 300-3.</li> <li>• Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme NBR 300-1.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• 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.</li> <li>• Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano 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.</li> </ul>		
06	<p><b>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS</b></p> <p><b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS: DESCRIÇÃO</b></p> <p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <p><b>Corpo composto por:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Peças laterais, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto;</li> <li>• Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA</li> <li>• Dimensões acabadas conforme projeto;</li> <li>• Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>• Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto;</li> <li>• Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22m (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário.</li> <li>• Portas em MDP, espessura de 18mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>Dimensões acabadas conforme projeto:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado na cor CINZA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união</li> <li>• A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>• Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e pré furada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</li> <li>• Dobradiças para montagem embutida em aço níquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático.</li> <li>• Calços e sobre calços para dobradiças de acordo com sistema utilizado pelo fabricante.</li> </ul> <p><b>SISTEMA DE FECHAMENTO COMPOSTO POR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis</li> <li>• Fecho de sobrepor automático em zamac com acabamento cromado</li> </ul>	06	AR-10

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira.</li> <li>Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac</li> <li>Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm cabeça redonda e buchas em zamac autoatarraxante, com rosca máquina métrica M6 X 14mm;</li> <li>Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço níquelado autoatarraxante para madeira aglomerada, de 3,5mm X 13mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv</li> <li>Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça flangeada, fenda Phillips ou Pozidriv</li> <li>Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv;</li> <li>Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 20mm, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica e no frontão, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094).</li> <li>O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> <li>A utilização de calço/sobre calço, bem como a posição dos furos para instalação das dobradiças devem seguir as orientações do fabricante, considerando as folgas estabelecidas em projeto.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
07	<p><b>BANQUETA PARA LABORATORIO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento em compensado multi-lâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos.</li> <li>Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano.</li> <li>Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano.</li> <li>Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados.</li> <li>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	06	BQ-02
08	<p><b>CADEIRA FIXA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos</li> </ul>	16	CD-03

	<p><b>DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m².</li> <li>A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> </ul> <p><b>ESPUMA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Resistência ao rasgamento: 150N/m mínima (NBR 8516);</li> <li>Força de indentação a 25%: 150 - 250 N (NBR 9176);</li> <li>Força de indentação a 65%: 400 - 600 N (NBR 9176);</li> <li>Índice de conforto: 1,5N mínimo;</li> <li>Fadiga dinâmica (espessura): 10% máximo (NBR 9177);</li> <li>Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178);</li> <li>Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> <p><b>Tecido:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Composição: 100% Poliéster;</li> <li>Desenho/ ligamento: Crepe;</li> <li>Peso mínimo: 270 g/m²;</li> <li>Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;</li> <li>Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>Solidez da cor à luz: classe 5;</li> <li>Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li> <li>Cor: PRETA</li> <li>Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA .</li> <li>Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1 1/4", zincados, cabeça ovalada.</li> </ul> <p><b>Estrutura:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiras e sapatas. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
09	<p><b>CADEIRA GIRATORIA SEM BRAÇO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cadeira giratória estofada, sem braços, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento: 420mm (largura mínima) x 390mm (profundidade mínima);</li> <li>Encosto: 380mm (largura mínima) x 290mm (extensão vertical mínima);</li> <li>Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</li> <li>Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m².</li> <li>A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> </ul> <p><b>ESPUMA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Resistência ao rasgamento: 150N/m mínima (NBR 8516:2003);</li> </ul>	04	CD-04

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Força de indentação a 25%: 150 - 250 N (NBR 9176:2003);</li> <li>● Força de indentação a 65%: 400 - 600 N (NBR 9176:2003);</li> <li>● Índice de conforto: 1,5N mínimo;</li> <li>● Fadiga dinâmica (espessura): 10% máximo (NBR 9177:2003);</li> <li>● Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2003);</li> <li>● Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> <p><b>TECIDO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Composição: 100% Poliéster;</li> <li>● Desenho/ ligamento: Panamá 2X2;</li> <li>● Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>● Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;</li> <li>● Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>● Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li> <li>● Tonalidade: cor VERDE MESCLADO</li> <li>● Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA.</li> <li>● Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada.</li> <li>● Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA.</li> <li>● Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca.</li> <li>● Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível</li> <li>● Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso mínimo de 100mm.</li> <li>● Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico.</li> <li>● Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</li> <li>● Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</li> <li>● Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado.</li> <li>● Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.</li> <li>● Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>● Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> <li>● As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
10	<p><b>CADEIRA GIRATORIA PARA DIRETOR</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Largura do assento: mínima de 460mm;</li> <li>● Profundidade da superfície do assento: mínima de 460mm;</li> <li>● Largura do encosto: mínima de 400mm;</li> <li>● Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm;</li> <li>● Apóia-braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo);</li> <li>● Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</li> <li>● Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componentes injetado.</li> </ul>	01	CD-06

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reforestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>● Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido.</li> </ul> <p><b>Características da espuma:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516);</li> <li>● Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176);</li> <li>● Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176);</li> <li>● Índice de conforto: » 1,5N mínimo;</li> <li>● Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177);</li> <li>● Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178);</li> <li>● Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> <p><b>Características do tecido:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Composição: 100% Poliéster;</li> <li>● Desenho/ ligamento: Crepe;</li> <li>● Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>● Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;</li> <li>● Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>● Solidez da cor à luz: classe 5;</li> <li>● Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; Cor: PRETA.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA.</li> <li>● Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto.</li> <li>● Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA.</li> <li>● Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca.</li> <li>● Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível.</li> <li>● Apóia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apóia-braços.</li> <li>● Suporte para regulagem de altura do apóia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm.</li> <li>● Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico.</li> <li>● Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo).</li> <li>● Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</li> <li>● Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado.</li> <li>● Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.</li> <li>● Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirlhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>● Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> <li>● As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
11	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COM MESA E 4 CADEIRAS PARA ALUNO – TAMANHO 1</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>● Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de</li> </ul>	18	CJC-01

	<p>baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>● Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (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. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.</li> </ul> <p>●</p> <p><b>ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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);</li> <li>● Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>● Anel central confeccionado com segmento de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 76,2mm (3"), com espessura de 3mm e h = 40mm.</li> <li>● Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples</li> <li>● Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. <b>Obs. 3:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>● Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>● Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.</li> <li>● Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.</li> <li>● Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). <b>Obs. 4:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não</li> </ul>		
--	---	--	--

	<p>de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados pelo Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos.</li> <li>Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo 'meia madeira' e corte à laser.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>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.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> <li>Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <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>		
12	<p><b>CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL TAMANHO 1</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO conforme Portaria 105, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, 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 600mm (largura) x450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e+/- 1mm para espessura.</li> <li>Topos encaixados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, colada 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.</li> </ul> <p><b>ESTRUTURA COMPOSTA DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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);</li> <li>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);</li> <li>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).</li> </ul> <p><b>FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);</li> <li>06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.</li> <li>Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).</li> </ul>	16	CJA-01 FDE

	<p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>• Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.</li> <li>• Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.</li> <li>• Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O conjunto deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105).</li> <li>• Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do tampo da mesa.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.</li> <li>• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados pelo Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos.</li> <li>• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>• Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> </ul>		
--	---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> <li>Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
13	<p><b>CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL TAMANHO 3</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</li> <li>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. <b>Estrutura composta de:</b> - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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 seção 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, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da equipe técnica da FDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. <b>Fixação do tampo à estrutura através de:</b> - 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.</li> <li>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.</li> <li>Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> </ul>	24	CJA-03 FDE

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. <b>Obs. 3:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>• Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</li> <li>• Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.</li> <li>• Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). <b>Obs. 4:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 105).</li> <li>• Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros. <b>Obs.:</b> A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE".</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.</li> <li>• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados.</li> <li>• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>• Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>• 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.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação. <b>Obs.:</b> A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
14	<p><b>CONJUNTO PARA PROFESSOR</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p>		

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.</li> <li>• Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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 (conforme projeto).</li> <li>• 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 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting", Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.  <b>Estrutura composta de:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- 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);</li> <li>- 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).</li> </ul> <b>Fixação do tampo à estrutura através de:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);</li> <li>- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.</li> </ul> </li> <li>• Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-tarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto.</li> <li>• Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>• Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).</li> </ul> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de nevoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/10.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).</li> <li>• Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente.  Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.  Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> </ul>	04	CJP-01
--	---	----	--------

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>● Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</li> <li>● Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.</li> <li>● Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>● A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Devem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.</li> <li>● Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados.</li> <li>● Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>● Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>● Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>● 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.</li> <li>● 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.</li> <li>● Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>● Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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.</li> </ul>		
15	<p><b>CONJUNTO DE USO MULTIPLO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>● Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>● Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>● Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>● 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 (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.</li> </ul> <p><b>Estrutura da mesa compostas de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm);</li> <li>- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</li> </ul>	1	CJU-03

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. <b>Fixação do tampo às estruturas através de:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> </ul> </li> <li>Ponteiras / sapatas em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira / sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>Sapatas em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e fitas de bordo aprovados pelo Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos.</li> <li>Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto).</li> <li>Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
16	<p><b>ESTANTE BAIXA DE MADEIRA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Estante baixa com 1 prateleira.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Corpo composto por: <ul style="list-style-type: none"> <li>Peças laterais, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>Peça posterior MDP, espessura de 15mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão</li> </ul> </li> </ul>	07	ES-09

	<p>– BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida de laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>• Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário.</li> <li>• Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</li> </ul> <p><b>FIXAÇÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira;</li> <li>• Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac;</li> <li>• Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm cabeça redonda e buchas em zamak auto atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm;</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>		
17	<p><b>ESTANTE /ESCANINHO DE MADEIRA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante / Escaninho baixo com 6 nichos.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA</li> <li>• Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>• Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado na cor CINZA.</li> <li>• Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário.</li> <li>• Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</li> </ul> <p><b>FIXAÇÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira.</li> <li>• Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac.</li> <li>• Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> </ul>	24	ES-10

	<ul style="list-style-type: none"> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
18	<p><b>GAVETEIRO – Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gaveteiro com 3 gavetas, dotado de rodízios.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b> <b>CORPO COMPOSTO POR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Peças superior, inferior e posterior de madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis de madeira aglomerada (MDP), com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura).</li> </ul> <p><b>GAVETAS COMPOSTAS POR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Frontão em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura);</li> <li>Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura);</li> <li>Laterais, peça posterior e contra-frontão em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA, coladas com adesivo "Holt Melting".</li> <li>Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura);</li> <li>Peça inferior em MDF, com espessura de 6mm, revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor CINZA.</li> <li>Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e pré-furada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> <li>Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 35mm, sem trava, na cor CINZA. Fixação por meio de chapa de aço plano de 38mm X 38mm, dotada de 4 furos com Ø = 5mm.</li> <li>Conjunto de corrediças em aço carbono, comprimento de 450mm, dotadas de roldanas em nylon. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>SISTEMA DE FECHAMENTO SIMULTÂNEO DE GAVETAS COMPOSTO POR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fechadura frontal para gaveteiro;</li> <li>Barra de alumínio para fechadura com 500mm de comprimento;</li> <li>Pinos de travamento com 7mm de comprimento;</li> <li>Rampas de travamento instalada do lado direito das gavetas</li> </ul> <p><b>FIXAÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fixação das peças que compõem o corpo do gaveteiro através de dispositivos de conexão e parafusos de montagem;</li> <li>Montagem das gavetas com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 4,5mm X 30mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv;</li> <li>Corrediças fixadas com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 12mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv ;</li> <li>Junção das painéis laterais com parafusos auto atarraxantes para madeira aglomerada, de 4,5mm X 22mm com cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv;</li> <li>Fixação da base metálica ao corpo do gaveteiro, através de parafusos de 1/4" X 2" rosca máquina polegada e porcas cilíndricas de 1/4";</li> <li>Fixação dos rodízios à base metálica através de rebites de repuxo de 4,0mm X 8mm.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul>	04	GV-02

	Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.		
19	<p><b>CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 MESA E 2 CADEIRAS TAMANHO 1</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras.</li> <li>• Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.</li> </ul> <p><b>ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>• Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>• Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionado sem chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> </ul> <p><b>FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>• Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>• Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).</li> </ul> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/10.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, moldados anatomicamente, na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).</li> </ul> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente e datador de lotes indicando mês e ano.</li> </ul> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.</li> </ul> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> </ul>	02	M2C-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.</li> <li>● Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.</li> <li>● Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>● Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados.</li> <li>● Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>● Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>● Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>● A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>● 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.</li> <li>● Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>● Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Esta deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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.</li> </ul>		
20	<p><b>CONJUNTO DE USO MULTIPLO COMPOSTO DE 1 MESA E 2 CADEIRAS - TAMANHO 3</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>DESCRIÇÃO</b></li> <li>● Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras.</li> <li>● Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>● Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>● <b>CONSTITUINTES - MESA</b></li> <li>● Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>● Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>● Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.</li> <li>●</li> <li>● <b>ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE:</b></li> <li>● Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>● Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>● Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>● Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>● Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> <li>●</li> <li>● <b>FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE:</b></li> <li>● Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</li> </ul>	02	M2C-03

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>● Parafusos autoatarraxantes para aglomerado, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>● Ponteiras/sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe.</li> <li>● Nos moldes das ponteiras / sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do modelo e 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.</li> <li>● Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, sento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Esses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</li> <li>● Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.</li> <li>● Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>● Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>● Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</li> <li>● Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.</li> <li>● Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>● Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados pelo Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos.</li> <li>● Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>● Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>● Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> </ul>		
--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• 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.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>• Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
21	<p><b>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO – TAMANHO 1</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>• Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.</li> </ul> <p><b>Estrutura da mesa compostas de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> </ul> <p><b>Fixação do tampo às estruturas através de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>- Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo</li> </ul>	04	M4C-01

	<p>sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.</li> <li>Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.</li> <li>Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados.</li> <li>Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmaltadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>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.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto).</li> <li>Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
22	<p><b>CONJUNTO PARA REFEITORIO – TAMANHO 3</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.</li> </ul>	04	MAC-03

	<p><b>Estrutura da mesa compostas de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>● Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> </ul> <p><b>Fixação do tampo às estruturas através de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;</li> <li>- Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reforestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>● Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>● Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</li> <li>● Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.</li> <li>● Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> </ul>		
--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados.</li> <li>Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.</li> <li>Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>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.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto).</li> <li>Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
23	<p><b>MESA (L= 750 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>ESTRUTURA COMPOSTA DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>Estrutura composta de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>Rodízios de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 65mm, fixação por meio de rosca e contraporca (ver referências). Dois giratórios com freio (dianteiros) e dois giratórios sem freio (traseiros).</li> <li>Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> </ul>	02	ME-20

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>		
24	<p><b>MESA (L= 900 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 790 (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>Estrutura composta de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> </ul>	01	ME-21

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>		
25	<p><b>MESA (L= 1200 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>Estrutura composta de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	01	ME-22

26	<p><b>MESA (L= 1400 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo de MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1290mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>Estrutura composta de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1".</li> <li>Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>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.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	03	ME-23
27	<p><b>MESA (L= 1600 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> </ul>	01	ME-24

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Paineis frontais em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão -BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1490mm (largura) x 340mm (profundidade) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>Estrutura composta de:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); <ul style="list-style-type: none"> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>		
28	<p><b>MESA (L= 2000 mm) - Sistema de mobiliário para áreas administrativas</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painéis frontais em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão -BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme</li> </ul>	01	ME-25

	<p>projeto e detalhamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>● Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície frost, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>● Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>● Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> </ul> <p><b>Componentes de fixação:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo;</li> <li>- Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado.</li> <li>● Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto.</li> <li>● Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>● Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>● Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>● Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>● A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>● Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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.</li> </ul>		
29	<p><b>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL DE 8 LITROS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.</li> <li>● O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 8 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Copo removível em aço inox AISI 304, espessura de 1mm, com capacidade de 8 litros.</li> <li>● Flanges do copo, da base e do gabinete em polipropileno não reciclado, em cor clara.</li> <li>● Alças em aço inox AISI 304, espessura de chapa de 1,25mm, com bordas rebatidas para o lado interno e soldadas em toda extensão, de modo a não haver retenção de resíduos. Alternativamente, as alças do copo poderão ser confeccionadas em tubos.</li> <li>● Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna.</li> <li>● Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm. Dreno do flange posicionado de modo a não haver entrada de líquidos no gabinete do motor.</li> <li>● Sapatas antivibratórias de material aderente.</li> <li>● Facas triplas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304.</li> <li>● Eixo, mancal do eixo, e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304.</li> <li>● Bucha do eixo em bronze sinterizado.</li> <li>● Arruelas em celeron.</li> <li>● Anel de vedação do eixo em borracha atóxica.</li> <li>● Interruptor liga/ desliga com proteção impermeável.</li> <li>● Tecla para pulsar.</li> <li>● Potência mínima de 1/2 CV.</li> <li>● Tensão de alimentação: 110V, 220V ou bivolt comutável (fornecimento conforme tensão local).</li> <li>● Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.</li> <li>● Cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640 e em conformidade com a norma NBR NM 287-4.</li> <li>● Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma NBR 14136.</li> </ul>	01	BT-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selo INMETRO no equipamento.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Todos aparelhos devem trazer junto ao rabicho aviso da voltagem (bivolt ou 127V ou 220V).</li> <li>As superfícies dos equipamentos em contato com alimentos devem ser lisas e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.</li> <li>Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas, sem arestas cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Um ano 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.</li> </ul>		
30	<p><b>CARRO AUXILIAR PARA COZINHA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Carro com 2 planos de apoio, totalmente em aço inoxidável dotado de rodízios e alça para transporte.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Aço inoxidável austenítico AISI 304, acabamento nº 4 (padrão ASTM/A480M), lixado em uma única direção com abrasivo #180, aplicado a úmido, seguido de um passe final com cilindros brilhantes (skin pass).</li> <li>Planos de apoio em chapa 18 (1,25mm);</li> <li>Montantes e alça em tubo secção circular de 31,75mm (1.1/4"), chapa 16 (1,5mm).</li> <li>Rodízios inoxidáveis - roda de poliuretano com expansor "delta" em alumínio. Dois rodízios giratórios com freio (traseiros) e dois rodízios fixos (dianteiros).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>Peças metálicas deverão ser unidas entre si por meio de solda - compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos.</li> <li>Os planos de apoio deverão possuir dobras duplas em todas as bordas: 1ª dobra 30mm - 2ª dobra 10mm</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Três anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul>	01	CA-01
31	<p><b>FORNO DE MICROONDAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Forno de microondas, de uso doméstico, certificado pelo INMETRO conforme Portaria 174, de 10 de abril de 2012.</li> <li>Isolamento - Classe I.</li> <li>Volume mínimo de 30 litros.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gabinete tipo monobloco em aço galvanizado revestido interno e externamente com pintura eletrostática a pó (epóxi/poliéster) na cor BRANCA, contendo aberturas laterais e/ou superiores para ventilação do aparelho quando em uso.</li> <li>Lâmpada interna de 15W a 25W.</li> <li>Painel de controle digital com funções pré-programadas.</li> <li>Timer.</li> <li>Relógio.</li> <li>Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura.</li> <li>Dispositivos e travas de segurança.</li> <li>Sapatas plásticas.</li> <li>Prato giratório em vidro.</li> <li>Anel plástico rotativo com rodízios.</li> <li>Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</li> <li>Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO.</li> <li>Voltagem do micro-ondas: 220V.</li> <li>Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O produto deve atender os requisitos de segurança indicados em 5.2 da Portaria INMETRO nº 174.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul>	02	FM-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>As dobradiças e vedações da porta, bem como partes associadas devem ser construídas de modo a suportar desgastes em uso normal.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Um (01) ano 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.</li> </ul>		
32	<p><b>FOGÃO INDUSTRIAL/4 BOCAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fogão de 4 bocas: 2 com capacidade de 300g/h e 2 conjugadas, com queimador de 300g/h mais queimador de 300g/h. Torneiras independentes para os queimadores do fogão e manipulador acionador do queimador do forno na parte frontal fixados em tubo de alimentação. Grelhas de ferro fundido removíveis de 400mm x 400mm.</li> <li>Forno com dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de válvula de segurança como Dispositivo Supervisor de Chama, conforme ABNT NBR 15076.</li> <li>Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca.</li> <li>Dimensões aproximadas (sem considerar o tubo de alimentação): 1080mm x 1080mm x 800mm.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <p><b>Fogão</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Estrutura em aço inox AISI 304.</li> <li>4 pés (P1) em perfil "L" de abas iguais de 1 1/2" x 1/8" de espessura. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8", com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis.</li> <li>Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso.</li> <li>Quadro inferior composto de travessas inferiores (T3 / T4) em perfil "U" com 60mm de altura e 20mm de abas horizontais, em chapa 16 (1,50mm), soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox.</li> <li>Quadro superior composto de travessa superior frontal em perfil "U" (T2) com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa 18 (1,25mm); travessas lateral e posterior (T1) com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm, fixadas aos pés através de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. As travessas transversais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão.</li> <li>Chapa superior (tampo) (C1 / C2 / C3 / C4) em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada.</li> <li>Reforços estruturais em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), constituído por perfil "L" de abas iguais de 1 1/4 x 1/16" de espessura, fixados por solda a ponto na forma de "V" ao longo da superfície interna do tampo e da travessa ortogonal. Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas.</li> <li>Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inox AISI 304 medindo (20 x 40 x 1,9) mm, com o lado de 20mm soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox.</li> <li>Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox AISI 304, chapa de 40mm de largura e 1/8" de espessura com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo.</li> <li>Vergalhão Ø=3/16" para apoio do tubo dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior.</li> <li>Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm).</li> <li>2 bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja.</li> <li>Grade inferior para painéis (T5) em perfil "U", aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre eles.</li> <li>Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente.</li> <li>Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8" x 3/8" reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão.</li> <li>Manipulo acionador do queimador do forno em baquelite com identificação de intensidade de chama.</li> <li>Injetores em latão de rosca grossa. Reguladores de ar fixados a cada injetor em chapa galvanizada.</li> <li>2 queimadores simples, capacidade 300g/h para GLP, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente.</li> <li>2 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, para GLP, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente.</li> <li>Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø=1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de 4 suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. O tubo de alimentação deverá contornar todo o fogão e a entrada do gás se fará através de "T" de 1" com redução para 1/2", situado no ponto médio da lateral esquerda do fogão (ver desenho). Ao "T" acoplar-se-á um "NIPLE" duplo de 1/2" que por sua vez, será conectado ao terminal de acoplamento, somente quando da instalação do fogão.</li> <li>Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tomback", de acordo com a NBR 14177 ou equivalente, Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00m, tendo soldado nas duas extremidades conectores fêmeas, em latão, giratórios, com rosca BSP Ø=1/2". Na extremidade destinada à conexão com o fogão deve vir acoplado um adaptador de 1/2" (macho) para 1" (fêmea). O terminal deve ser fixado dentro do forno para sua proteção no transporte.</li> </ul> <p><b>FORNO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Paredes externas e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm).</li> <li>Paredes internas em chapa esmaltada.</li> <li>Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox.</li> <li>Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lâ de rocha ou fibra cerâmica.</li> </ul>	01	FO-03

	<p>Obs.: A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piso em aço inox, chapa 18 (1,25mm), removível, com orifício de visualização das chamas. Piso em chapa esmaltada, removível, com orifícios para visualização da chama.</li> <li>• 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras em aço inox nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm.</li> <li>• Queimador tubular em forma de "U", em aço carbono esmaltado a fogo com Ø=3/4". Regulador de ar tipo janela. Queimador dotado de válvula de segurança.</li> <li>• Alimentação do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8" conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor.</li> <li>• Apoio e fixação do forno através de cantoneiras de 1/4" x 1/8", em aço inox, fixados sobre as travessas inferiores (T3), frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva.</li> <li>• Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos de cobertura integral do equipamento.</li> </ul> <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>		
33	<p><b>CONGELADOR HORIZONTAL "FREEZER" DE (250 A 360 LITROS)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Congelador (freezer) horizontal, linha branca, capacidade total de armazenamento mínima de 250 litros e máxima de 360 litros.</li> <li>• O congelador deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 20, de 01 de fevereiro de 2005 ou atender o estabelecido na Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015.</li> <li>• O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete e porta(s) do tipo monobloco, em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó), poliéster na cor branca.</li> <li>• A(s) porta(s) deve(m) ser revestida(s) internamente por painéis plásticos.</li> <li>• Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e na(s) porta(s).</li> <li>• Gaxetas para vedação hermética da(s) porta(s) com o gabinete.</li> <li>• Sistema basculante de abertura da(s) porta(s) através de dobradiças metálicas, que com molas de controle, mantém os níveis de abertura até o fechamento por esforço manual.</li> <li>• Pés com rodízios.</li> <li>• Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável oferecendo funções de refrigeração e congelamento.</li> <li>• Refrigeração efetuada por compressor hermético e degelo dotado de sistema de drenagem com tampa.</li> <li>• Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. <ul style="list-style-type: none"> <li>- O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90 e à Resolução Conama nº 267 de 2000.</li> <li>- O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 7.390 de 2010.</li> </ul> </li> <li>• Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento.</li> <li>• Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação de voltagem no cordão de alimentação.</li> <li>• Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136.</li> <li>• Tensão de alimentação: 127V ou 220V (conforme tensão local)</li> <li>• Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li> <li>• Selo de certificação INMETRO.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.</li> <li>• Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.</li> <li>• Todas as partes deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <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>	01	FZ-02
34	<b>LAVADORA DE ROUPAS ENTRE 10 E 11KG</b>	01	LR-01

	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Lavadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de lavagem entre 10 e 11kg.</li> <li>● A lavadora deve possuir selo INMETRO apresentando classificação de eficiência em energia e centrifugação "A" na categoria "lavadoras de roupa automáticas com abertura superior", no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria n.º185, de 15 de setembro de 2005.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/poliéster) na cor BRANCA.</li> <li>● Tampa em vidro temperado, podendo ser emoldurada por estrutura plástica.</li> <li>● Painel de controle externo contendo botões seletores e/ou teclas para programas de lavagem e/ou funções pré-programadas, níveis de consumo de água, enxague e centrifugação.</li> <li>● Todas as funções devem ser identificadas.</li> <li>● Tecla de acionamento liga/desliga com luz indicativa.</li> <li>● Programação para diferentes tipos de lavagem.</li> <li>● Motor de agitação e centrifugação (tipo dupla-ação).</li> <li>● Compartimento interno (cesto) em aço inox e/ou plástico PP (polipropileno).</li> <li>● Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304.</li> <li>● Gaveta plástica (dispenser) removível, com compartimento triplo para sabão líquido e/ou pó, alvejantes e amaciantes.</li> <li>● Sapatas niveladoras.</li> <li>● Mangueiras para entrada d'água com filtro e de saída para drenagem.</li> <li>● Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da Portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</li> <li>● Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO.</li> <li>● Voltagem da lavadora: 220V.</li> <li>● Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● A lavadora de roupas deve possuir Selo INMETRO apresentando classificações de consumo energético e de centrifugação "A" no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria 185.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>● Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>● Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Um (01) ano contra defeitos de fabricação.</li> <li>● Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
35	<p><b>REFRIGERADOR 02 PORTAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Refrigerador industrial vertical de 2 portas, monofásico 220V, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema "frost-free"), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros.</li> <li>● O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante.</li> <li>● Isolamento do gabinete em poliuretano injetado, com espessura mínima de 55mm e densidade mínima de 36 kg/m3. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quatro (4) pés metálicos fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso.</li> </ul> </li> <li>● Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante.</li> <li>● Isolamento da porta de poliuretano injetado, com espessura mínima de 45 mm e densidade mínima de 36 kg/m3.</li> <li>● Trincos e dobradiças em aço inox. Trincos com travamento automático.</li> <li>● Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada.</li> <li>● Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável.</li> <li>● Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal</li> </ul>	01	RF-03

	<p>de fácil acesso.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, monofásico 220V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema "frost free").</li> <li>O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000.</li> <li>O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05.</li> <li>Quatro (4) prateleiras em grade de aço inox AISI 304, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis.</li> <li>As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos em aço inox que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm).</li> <li>As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes "Gastronorm" modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm.</li> <li>Piso do gabinete, revestido em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm).</li> <li>Painel superior, espessura mínima chapa 22 (0,75mm), para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento.</li> <li>Parafusos e porcas em aço inox.</li> <li>Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento.</li> <li>Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0m.</li> <li>Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136.</li> <li>Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios.</li> <li>Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras.</li> <li>Selo de certificação INMETRO.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes.</li> <li>O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento.</li> <li>O equipamento deve ser dotado de sistema de degelo automático, de forma a ser desnecessária manutenção desta natureza, evitando a interrupção do processo de conservação dos alimentos e a indesejável retirada de blocos de gelo por processos que possam vir comprometer seu funcionamento e vida útil.</li> <li>O líquido acumulado no condensador deve ser drenado até a parte posterior externa do refrigerador para eliminação por evaporação ou coletado em bandeja.</li> <li>O equipamento deve ser projetado para a temperatura de trabalho de até +2°C a +6°C.</li> <li>Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que do ponto de vista de potência consumida permitam uma otimização no consumo de energia durante a sua vida útil.</li> <li>No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: <ul style="list-style-type: none"> <li>- De todas as suas partes internas;</li> <li>- Das dobras das portas;</li> <li>- De qualquer outra parte junto a dobras;</li> <li>- Sob qualquer elemento sobreposto.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos de cobertura integral do equipamento. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
36	<p><b>REFRIGERADOR COMBINADO FROST-FREE (260 A 320 litros)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Refrigerador combinado (duplex) vertical, linha branca, sistema de refrigeração "frost-free", capacidade total de armazenamento mínima de 260 litros e máxima de 320 litros.</li> <li>O refrigerador deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 20, de 01 de fevereiro de 2005 ou atender o estabelecido na Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015.</li> <li>O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca. Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado.</li> <li>Gabinete interno revestido em painéis plásticos divididos em duas partições, com duas (2) portas, configurando o tipo "combinado" (duplex), sendo a primeira o freezer e a segunda o refrigerador, contendo paredes com relevos para acoplagem das prateleiras internas deslizantes.</li> <li>Compartimento de congelamento (freezer) com capacidade mínima de 50L.</li> <li>Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer.</li> <li>Portas em aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca, injetada internamente com sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado.</li> </ul>	02	RF-04

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Gaxetas plásticas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete.</li> <li>● Conjunto de prateleiras de vidro temperado, ou acrílico, removíveis e reguláveis.</li> <li>● Prateleiras de porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis.</li> <li>● Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes.</li> <li>● Conjunto de dobradiças metálicas.</li> <li>● Sapatas niveladoras.</li> <li>● Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável.</li> <li>● Sistema de refrigeração por compressor hermético, transmissão térmica convectiva por meio de evaporação e condensação através do sistema de ar forçado e liberação de calor por meio de resistências elétricas, impedindo a formação de camadas de gelo (sistema "frost-free").</li> <li>● Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. <ul style="list-style-type: none"> <li>- O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987, ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 e à Resolução Conama nº 267 de 2000.</li> <li>- O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), atendendo ao Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº7.390 de 2010.</li> </ul> </li> <li>● Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento.</li> <li>● Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação de voltagem no cordão de alimentação do aparelho</li> <li>● Plugue certificado pelo INMETRO, conforme portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136.</li> <li>● Tensão de alimentação: 127V ou 220V (conforme tensão local).</li> <li>● Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li> <li>● Selo de certificação INMETRO.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.</li> <li>● Gabinete e parte externa das portas em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.</li> <li>● Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.</li> <li>● Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.</li> <li>● Todas as partes deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Um (01) ano contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <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>		
37	<p><b>SECADORA DE ROUPAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Secadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de secagem para 10kg, certificada pelo INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e Portaria nº 328, de 08 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA.</li> <li>● Painel de controle externo com botão seletor de funções pré-programadas de secagem e teclas de ajuste da temperatura. Todas as funções devem ser identificadas.</li> <li>● Programação com diferentes tipos de secagem.</li> <li>● Níveis de temperatura para secagem: "normal" e "delicada".</li> <li>● Função de eliminação de odor.</li> <li>● Porta com abertura frontal e visor circular em vidro temperado.</li> <li>● Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304 e/ou aço esmaltado.</li> <li>● Filtro interno.</li> <li>● Motor de rotação auto reversível.</li> <li>● Potência da resistência do aquecedor de 1350W a 2000W.</li> <li>● Tubo flexível e/ou direcionador de ar.</li> <li>● Sapatas niveladoras.</li> <li>● Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</li> <li>● Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO.</li> <li>● Voltagem da secadora: 220V.</li> </ul>	01	SR-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>A secadora deve possuir Selo de certificação, conforme estabelecido na portaria INMETRO nº nº 371, de 29 de dezembro de 2009.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Um (01) ano 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.</li> </ul>		
38	<p><b>APARELHO REPRODUTOR DE DISCOS BLU RAY</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b> Aparelho reproduzidor de discos blu ray (blu ray player).</p> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Resolução mínima do leitor: (1920x1080) pixels.</li> <li>Reproduz: BD-ROM, DVD-Vídeo, DVD-R/RW, DVD+R/RW, CD Áudio, CD-R/RW, MP3, JPEG.</li> <li>Conexão por meio de conectores HDMI.</li> <li>Conexão por meio de conectores USB.</li> <li>Tensão de alimentação 110/127V e 220/240V - AC 50/60HZ (comutação automática).</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas.</li> <li>Cabo para conexão HDMI.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b> Todo aparelho deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, contendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Orientações para instalação e forma de uso correto;</li> <li>Procedimentos para conservação e limpeza;</li> <li>Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica;</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Certificado com garantia mínima de 1 ano. Obs: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>	02	BLU-01
39	<p><b>TELEVISOR LED 40"</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Televisor em cores, LED de 40", widescreen, resolução mínima de (1920 x 1080) pixels, com comandos de sintonia, operações frontal ou lateral, acompanhado de controle remoto com comandos básicos. Moldura na cor preta.</li> <li>O aparelho deverá apresentar selo do Programa Nacional de Energia Elétrica - PROCEL.</li> </ul> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tela LED.</li> <li>Recepção e reprodução de som Estéreo/Sap.</li> <li>Seleção automática de canais.</li> <li>Sistema PAL-M e NTSC (automático).</li> <li>Funções com visualização na tela.</li> <li>Fonte de alimentação bivolt: tensão de alimentação 110V/127V e 220V/240V - AC 50/60Hz (comutação automática).</li> <li>Cordão de alimentação e plugue de acordo com ABNT NBR 14.136:2012 – Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20A/250V em corrente alternada.</li> <li>Função para fixação na parede: padrão VESA até ( 400 x 400 )mm.</li> </ul> <p><b>CONEXÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O televisor deve apresentar, no mínimo, as seguintes conexões: <ul style="list-style-type: none"> <li>Entrada de antenas para recepção de sinal de TV.</li> <li>- 1 entrada de USB</li> <li>- 2 entradas HDMI.</li> </ul> </li> </ul> <p>Obs.: A entrada de USB citada deve permitir conexão multimídia e não deve ser destinada a uso exclusivo de manutenção do aparelho.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas.</li> </ul>	02	TV-08

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cabo de força bivolt.</li> <li>• Cabo HDMI X HDMI: comprimento de 3 à 5 metros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificado de garantia com prazo mínimo de 1 (um) ano. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>		
40	<p><b>CADEIRA DE USO MULTIPLO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.</li> <li>• Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor na montagem da cadeira.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>• Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul>	01	CD-08

APRESENTAÇÃO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE É UMA EXIGÊNCIA **Catálogo de Mobiliário - Especificações da Edificação Escolar**, disponível no site: [http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu\\_site/creche\\_mob.htm](http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/creche_mob.htm)

AQ03 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

AR02 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. • O fornecedor deverá apresentar também, os seguintes ensaios de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). 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 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm; Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

AR 05 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. • O fornecedor deverá apresentar também, os seguintes ensaios de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). 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 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

BC01 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar Certificado de Conformidade INMETRO de acordo com a Portaria 53 de 01 de fevereiro de 2016. • O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. • O fornecedor deverá apresentar ainda, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse 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 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. **SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE** • O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.

CD11 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar os seguintes documentos: - Certificado de conformidade emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP; Obs. 1: O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio.

CT01 e CT02 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá Certificado de Conformidade INMETRO de acordo com a especificação.

AR10 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá laudo técnico\* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. \*A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.

BQ02 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

CD03 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do encosto devidamente identificadas; » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela; » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

CD04 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

CD06 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

CD08 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar 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.

CJC01 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. 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. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

CJA01 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar Certificado de conformidade emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

CJA03 - - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar Certificado de conformidade emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

CJP01 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, 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 NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. 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. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

ES09 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

ES10 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

GV02 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

M4C01 e M4C03 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. 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); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

ME20; ME21; ME22; ME23; ME24; ME25 - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O vencedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse 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); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

#### LOTE II

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE	CÓDIGO
01	<p><b>COLCHONETE PARA TROCADOR (C = 1,00m)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b> Comprimento: 100cm; Largura: 60cm; Altura: 5cm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente</li> </ul>	12	CT-01

	<p>no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para trocador (CT-01).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</li> </ul>		
02	<p><b>COLCHONETE PARA REPOUSO (C=1,85m)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b> Comprimento: 185cm; Largura: 65cm; Altura: 5cm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</li> <li>O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para repouso (CT-02).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</li> </ul>	115	CT-02
03	<p><b>RELOGIO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Relógio de parede com funcionamento a "quartz" alimentado por pilha alcalina.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Relógio de parede, diâmetro mínimo de 35cm.</li> <li>Mostrador com diâmetro mínimo de 25cm, branco e algarismos arábicos na cor preta.</li> <li>Caixa em plástico injetado, espessura mínima de 1,5mm.</li> <li>Anel frontal de plástico cromado, liso, sem texturas ou elementos decorativos.</li> <li>Vidro protetor.</li> <li>Ponteiros na cor preta com indicação para horas, minutos e segundos.</li> <li>O fundo do mostrador não deve apresentar texturas ou elementos de decoração e deve ser branco.</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 jogo de pilhas alcalinas. Obs.: Deve ser fornecida a quantidade de pilhas suficiente para o funcionamento do relógio. Nota: Os acessórios que não sejam parte integrante do produto saído de fábrica, devem ser embalados em conjunto devidamente identificados e fixados com fita adesiva em uma das laterais externas da caixa.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Um ano 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.</li> </ul>	05	RP-02
04	<p><b>QUADRO BRANCO</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Painel em MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento – contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.</li> </ul>	01	QB-01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas conforme desenho. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento).</li> <li>• Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10.</li> <li>• Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada conforme desenho.</li> </ul> <p><b>COMPLEMENTOS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado;</li> <li>• Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</li> </ul> <p><b>COMPLEMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>		
05	<p><b>MURAL</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA.</li> <li>• Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm, cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting".</li> <li>• 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados.</li> <li>• Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento.</li> <li>• Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10.</li> <li>• Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	14	MR-02
06	<p><b>SUPORTE PARA TELEVISORES LED 40"</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Suporte fixo de parede para TV LED, dotado de furação padrão VESA de (200 x 200) mm a (400x 400) mm, de aço carbono, com capacidade mínima de sustentação de 45 kg, sistema antifurto com cadeado e conjunto para fixação.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p>		

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Base em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante na cor preta. Deve conter 6 furos para fixação na parede e furação para instalação de trava antifurto.</li> <li>● 2 travessas confeccionadas em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante, preta, dotadas de furos para fixação padrão VESA de (200 x 200) a (400 x 400) mm para fixação no painel traseiro do televisor.</li> <li>● As travessas após serem fixadas no aparelho devem ser engatadas na base e travadas na posição desejada através de parafusos. Após o travamento das partes, o suporte não deve permitir a movimentação do aparelho. Obs.: O conjunto de base e suporte quando instalado deve permitir que o televisor fique no máximo a 55mm da parede.</li> <li>● Componentes do Sistema Antifurto: Barra de aço carbono SAE 1010/1020 laminada a frio chata, em chapa 14 (1,9mm) ou redonda (Ø 1/2"), a ser instalada em posição horizontal para travamento das partes e para impedir a remoção do televisor ou sua desmontagem.</li> <li>● Deve ser dotada de furo para a colocação de cadeado de 35mm (ver referências).</li> </ul> <p><b>Conjunto para fixação das travessas no televisor composto por (ver referências):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 16 parafusos de aço-carbono zincados, rosca métrica, cabeça panela, fenda Phillips, sendo 4 parafusos M4 (Ø4mm) x 16mm, 4 parafusos M5 (Ø5mm) x 16mm, 4 parafusos M6 (Ø6mm) x 16mm e 4 parafusos M8 (Ø8mm) x 16mm;</li> <li>● 16 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm), sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos;</li> <li>● 16 arruelas de nylon sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos.</li> </ul> <p><b>Conjunto para fixação da base na parede composto por (ver referências):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 6 parafusos de aço-carbono, zincados, rosca soberbas, cabeças sextavadas, 1/4" x 60mm;</li> <li>● 6 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>● 6 buchas de nylon tipo S10;</li> <li>● 6 buchas de nylon tipo FU 10 x 60.</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Cadeado autoblocável, com trava oblíqua, composto por corpo em latão maciço (35mm x 33mm) e haste cromada (Ø 1/4" = 6,4mm), fornecido com chaves em duplicata (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas específicas para cada material.</li> <li>● Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>● Soldas devem possuir superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>● Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos.</li> <li>● Todo equipamento deve vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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.</li> </ul>	02	RK-06
--	--	----	-------

APRESENTAÇÃO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE É EXIGÊNCIA **Catálogo de Mobiliário - Especificações da Edificação Escolar**, disponível no site: [http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu\\_site/creche\\_mob.htm](http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/creche_mob.htm)

**ANEXO II**

**DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO**

**AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

Pela presente declaramos, para efeito do cumprimento ao estabelecido no inciso VII, do artigo 4º, da Lei federal nº 10.520, de 17/07/02, sob as penalidades cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação exigidos no edital.

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2.017.

\_\_\_\_\_  
**Nome da Empresa**  
**Nome assinatura do responsável**

**ANEXO III**

**MODELO DE CARTA DE CREDENCIAMENTO**

**PROCESSO DE LICITAÇÃO Nº 677/2017**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 133/2017**

À  
**Prefeitura Municipal de Guariba**  
**Comissão Permanente de Licitação**  
**Guariba - Estado de São Paulo**

**Prezado Senhores.**

A empresa \_\_\_\_\_, com sede à \_\_\_\_\_, na cidade de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, CNPJ nº \_\_\_\_\_, Inscrição Estadual nº \_\_\_\_\_, credencia o senhor \_\_\_\_\_, CPF nº \_\_\_\_\_, RG nº \_\_\_\_\_, para representá-la no Pregão Presencial nº 133/2017, referente ao Processo de Licitação nº 677/2017, perante a Comissão Permanente de Licitação, podendo praticar todos os atos inerentes ao certame, com plenos poderes específicos para formular lances verbais, negociar preços, apresentar impugnações, interpor recursos e manifestar-se quanto à desistência dos mesmos, prestar esclarecimentos, receber avisos e notificações, e assinar atas.

Atenciosamente

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2.017.

\_\_\_\_\_  
(representante da licitante)

Nome: \_\_\_\_\_  
RG nº \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF nº \_\_\_\_\_

**ANEXO IV**

**PREGÃO PRESENCIAL N° 133/2017**

**MODELO DE DECLARAÇÃO - SOMENTE PARA MICRO E PEQUENAS EMPRESAS**

**D E C L A R A Ç Ã O**

\_\_\_\_\_, (NOME DA EMPRESA) \_\_\_\_\_, CNPJ nº \_\_\_\_\_, com sede \_\_\_\_\_, (endereço completo) por intermédio de seu representante legal, para fins do **Pregão Presencial nº 133/2017** DECLARA expressamente, sob as penalidades cabíveis, que:

**a)** Encontra-se enquadrada como empresa de Micro e Pequeno Porte, em atendimento à Lei Federal Complementar 123/2006.

**b)** Tem conhecimento dos Artigos 42 a 49 da Lei Federal Complementar 123/2006, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores impeditivas de tal habilitação, em cumprimento ao art. 32,§2º, da Lei nº 8.666/93.

Local e Data

\_\_\_\_\_  
(assinatura do representante legal)

Nome ou carimbo do declarante: \_\_\_\_\_

Cargo ou carimbo do declarante: \_\_\_\_\_

Nº da cédula de identidade: \_\_\_\_\_

Telefone, fax e e-mail para contato: \_\_\_\_\_

**OBS: Este documento deverá ser redigido em papel timbrado da licitante.**

## ANEXO V

(MINUTA)

**CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº  
PROCESSO DE LICITAÇÃO Nº 677/2017  
PREGÃO PRESENCIAL Nº 133/2017**

O Município de Guariba, Estado de São Paulo, inscrito no CNPJ nº 48.664.304/0001-80, com sede executiva na Prefeitura Municipal, sita à Avenida Evaristo Vaz, nº 1.190, centro, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, **FRANCISCO DIAS MANÇANO JÚNIOR**, brasileiro, portador do RG nº 4.273.755-2 e CPF nº 737.331.308-63, residente e domiciliado na Avenida Dez de Abril, nº 1045 - Jardim Boa Vista - Guariba - SP, doravante designado **CONTRATANTE**, e de outro lado, a empresa ....., devidamente inscrita no CNPJ sob o nº....., estabelecida na ....., nº ..... - SP, neste ato representada pelo(a) Sr(a). ....., portador(a) do RG nº..... e CPF nº ....., residente e domiciliado(a) na ....., nº ..... - SP, doravante designada **CONTRATADA**, com fundamento na Lei federal nº 8.666/93 e suas respectivas alterações, na Lei federal nº 10.520/2002, no Decreto municipal nº 2.247, de 25 de janeiro de 2.007, têm justo e combinado entre si, o presente **CONTRATO ADMINISTRATIVO**, decorrente do **Pregão Presencial nº 133/2017**, seus anexos e a proposta vencedora do certame de licitação, aos quais se vinculam, mediante condições e cláusulas a seguir estabelecidas:

### CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

**1.1 - Constitui objeto do presente contrato a aquisição de mobiliário completo (mesas, cadeiras, berços, banquetas, armários de madeira etc...), materiais para salas administrativas, arquivos de aço, equipamentos eletroeletrônicos, eletrodomésticos e outros, destinados a Creche Escola Municipal, localizada no Residencial Laurentiz, para atendimento de 150 crianças, conforme catálogo de mobiliário do FDE - Padrão CR-1A, nos termos do convênio celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria de Estado da Educação, a Fundação para o Desenvolvimento da Educação - FDE e o Município de Guariba, de acordo com as especificações técnicas do anexo I - Lote I e II, disponível no site: [http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu\\_site/creche\\_mob.htm](http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/creche_mob.htm).**

### CLÁUSULA SEGUNDA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

**2.1 - O objeto desta licitação deverá ser entregue em até 20 (vinte) dias, após a emissão da ordem de fornecimento expedida pelo Departamento competente.**

**2.2 - A entrega do objeto desta licitação deverá ser realizada na EMEB Tute Alves (Almoxarifado da Secretaria de Educação) – Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03; e no Setor Municipal de Almoxarifado Central, ambos localizados no Residencial Santa Cruz s/n, telefone: (0xx16) 3251-4060, correndo por conta da empresa contratada as despesas de embalagens, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.**

**2.3 - Os materiais deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a não serem danificados durante a operação de transporte, carga e descarga.**

**2.4 - Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Administração contratante poderá:**

**a) se disser respeito à especificação, 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 empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;**

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

**b.1) na hipótese de complementação, a empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração contratante, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.**

### **CLÁUSULA TERCEIRA - DA VIGÊNCIA**

**3.1** - O contrato terá vigência de até **04 (quatro) meses**, contados a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado por iguais e sucessivos períodos, desde que por razões de interesse público, nos termos e condições permitidos pela legislação vigente, mediante celebração do respectivo termo de aditamento, respeitadas as condições prescritas na Lei federal nº 8.666/93, com suas modificações posteriores.

### **CLÁUSULA QUARTA - DO VALOR DO CONTRATO E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

**4.1** - A Contratante pagará a CONTRATADA o valor de **R\$ .....**, com base nos itens nºs ....., constantes do anexo.

**4.2** - As despesas decorrentes da execução deste contrato correrão à conta de dotações próprias consignadas no Orçamento Geral do Município de Guariba, para o exercício financeiro de 2.017, observada a seguinte classificação orçamentária: **02.17.03.12.365.0017.2.040.000.4.4.90.52**.

### **CLÁUSULA QUINTA - DO REAJUSTE DO PREÇO**

**5.1** - Os preços do objeto permanecerão fixos e inalterados durante todo o período de vigência do ajuste, sem qualquer condição de reajustamento, mesmo para efeito de atualização monetária.

### **CLÁUSULA SEXTA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

**6.1** - Para a execução do objeto do presente contrato, a **CONTRATADA**, além das obrigações constantes em cláusulas próprias deste instrumento e daquelas estabelecidas em lei, obriga-se a:

**I** - efetuar a entrega do produto em até 20 (vinte) dias, após a emissão da ordem de fornecimento expedida pelo Departamento competente, na EMEB Tute Alves (Almoxarifado da Secretaria de Educação) – Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03; e no Setor Municipal de Almoxarifado Central, ambos localizados no Residencial Santa Cruz s/n, telefone: (0xx16) 3251-4060, de forma a não ser danificado durante a operação de transporte, carga e descarga;

**II** - assumir todas as despesas de transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, bem como os riscos decorrentes dessa operação, devendo responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à **CONTRATANTE**, ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução deste contrato;

**III** - emitir 2 (duas) vias de nota fiscal/fatura, com suas especificações detalhadas, ou documento equivalente, que serão utilizados para a fiscalização do fornecimento e transferência do produto;

**IV** - providenciar a reparação ou substituição dos bens que, em razão da conferência e fiscalização pela **CONTRATANTE**, forem objeto de anotações de eventuais faltas ou falhas observadas, a fim de regularizar todos os vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução deste contrato.

### **CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

**7.1** - Para a execução do objeto do presente contrato, a **CONTRATANTE**, além das obrigações constantes em cláusulas próprias deste instrumento e daquelas estabelecidas em lei, obriga-se a:

**I** - exercer o acompanhamento e a fiscalização do fornecimento do produto, de modo a assegurar o efetivo cumprimento da execução deste contrato;

**II** - determinar à **CONTRATADA**, se constatadas irregularidades no fornecimento do bem, a substituição ou a reparação, no todo ou em parte, de todas as faltas ou defeitos observados, para efeito de eliminar vícios ou incorreções, resultantes da execução deste contrato;

**III** - facilitar, por todos os meios, à **CONTRATADA**, os serviços de entrega do objeto deste contrato, no local previamente indicado;

**IV** - efetuar o pagamento à **CONTRATADA** do valor devido pelo bem corretamente fornecido, após a devida entrega, de acordo com o estabelecido na **Cláusula Oitava**, deste contrato.

## **CLÁUSULA OITAVA - DO PAGAMENTO DO PREÇO**

**8.1** - O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias após a entrega do produto, e consequente emissão da nota fiscal.

**8.2** - A nota fiscal deverá ser emitida com a descrição correta do produto, e na mesma deverá constar o nº do Processo de Licitação e o nº do Pregão Presencial pertencente, e, **deverá ainda, constar no corpo da nota fiscal o nº da Proposta, conforme descrito no objeto**, e seguir junto com a entrega do produto.

**8.2.1** - A Contratada deverá constar nas notas fiscais o número da Conta Bancária, para fins de pagamento, através de depósito bancário.

**8.2.2** - A Contratada deverá emitir as notas fiscais dentro do prazo de vigência do contrato administrativo, sob pena de não pagamento da(s) referida(s) nota(s).

**8.3** - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à empresa contratada para as devidas correções e/ou substituições.

## **CLÁUSULA NONA - DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO**

**9.1** - A **CONTRATADA** fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratadas, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários no objeto, a critério exclusivo da **CONTRATANTE**, até 25% (vinte e cinco por cento). Sendo que, eventual alteração será obrigatoriamente formalizada por meio de termo aditivo ao presente contrato, respeitadas as disposições da Lei federal nº 8.666/93, em sua atual redação.

## **CLÁUSULA DÉCIMA - DAS SANÇÕES PECUNIÁRIAS E RESTRITIVAS DE DIREITOS**

**10.1** - As sanções de natureza pecuniária e restritivas de direitos, a que se referem os artigos 86 e 87, da Lei federal nº 8.666/93, com suas modificações posteriores, aplicadas, no que couberem, as disposições do Decreto Municipal nº 2.828, de 21 de Outubro de 2.013, após regular processo administrativo, ficando assegurado prazo regulamentar do contraditório e da ampla defesa.

**10.2** - Configurado o descumprimento da obrigação contratual será a **CONTRATADA** notificada da infração e da penalidade correspondente, para, no prazo de 5 (cinco) dias, interpor recurso administrativo à autoridade superior competente.

**10.3** - Recebido o recurso, a autoridade competente deverá manifestar-se, motivadamente, sobre o acolhimento ou rejeição das razões apresentadas, para concluir pela imposição ou não da penalidade.

**10.4** - A inexecução total ou parcial do contrato administrativo, bem como a execução irregular ou com atraso injustificado, com garantia da defesa prévia, será passível das seguintes sanções:

**10.4.1** - advertência;

**10.4.2** - multa de mora de:

**a)** 20% (vinte por cento) do valor global do contrato, no caso de inexecução total da obrigação;

**b)** 20% (vinte por cento) do valor referente à parte da obrigação contratual não cumprida, no caso de inexecução parcial da obrigação;

**c)** 0,2% (dois décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, até 30 (trinta) dias;

**d)** 0,4% (quatro décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, acima de 30 (trinta) dias;

**10.4.3** - suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não inferior a dois anos.

**10.5** - A suspensão temporária do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração pública, destina-se a punir a reincidência em faltas que impliquem a rescisão unilateral do contrato.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA RESCISÃO DO CONTRATO**

11.1 - O contrato poderá ser rescindido na forma, com as conseqüências e pelos motivos previstos nos artigos 77 a 80 e 86 a 88, da Lei federal nº 8.666/93, com as alterações dadas pelas Leis federais nº 8.883/94 e nº 9.648/98.

11.2 - Nos casos de rescisão administrativa deste contrato, a **CONTRATADA** reconhece, desde já, os direitos da **CONTRATANTE**, de conformidade com o artigo 79, da Lei federal nº 8.666/93, com as alterações dadas pelas Leis federais nº 8.883/94 e nº 9.648/98.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DA FISCALIZAÇÃO DA ENTREGA**

12.1 - Não obstante a **CONTRATADA** ser a única e exclusiva responsável pela execução do objeto deste contrato, a **CONTRATANTE** reserva-se o direito de, sem que de qualquer forma restrinja a plenitude dessa responsabilidade, exercer a mais ampla e completa fiscalização sobre a entrega e/ou fornecimento do produto, diretamente, ou por prepostos formalmente designados.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS RESPONSABILIDADES**

13.1 - A **CONTRATADA** responde, civil e criminalmente, por todos os danos, perdas e prejuízos que, por dolo ou culpa, no cumprimento deste contrato, venha, direta ou indiretamente, provocar ou causar à **CONTRATANTE** ou a terceiros, correndo às suas expensas, sem qualquer ônus para a Administração municipal, o ressarcimento ou indenização pelos danos ou prejuízos causados.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO DE ELEIÇÃO**

14.1 - Fica eleito o Foro da Comarca de Guariba, sede da Administração pública do Município de Guariba, com renúncia expressa de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para dirimir qualquer questão oriunda do presente contrato, desde que não resolvidas na esfera administrativa.

.....

14.2 - E, assim, por estarem as partes justas e contratadas, foi lavrado o presente instrumento em 3 (três) vias de igual teor e forma, que, lido e aprovado, vai por elas assinado para que produza todos os efeitos de direito, na presença de duas testemunhas abaixo identificadas e também signatárias. Comprometendo-se as partes, ainda mais, a cumprirem e a fazer cumprir o presente contrato, por si e por seus sucessores, em Juízo ou fora dele.

Guariba,

**PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA  
FRANCISCO DIAS MANÇANO JÚNIOR  
(CONTRATANTE)**

**(CONTRATADA)**

**TESTEMUNHAS:**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## TERMO DE CIÊNCIA DE NOTIFICAÇÃO

**MUNICÍPIO de Guariba**

**Órgão ou Entidade: (Secretaria Municipal de Educação)**

**Contrato nº**

**Objeto: Aquisição de mobiliário completo (mesas, cadeiras, berços, banquetas, armários de madeira etc...), materiais para salas administrativas, arquivos de aço, equipamentos eletroeletrônicos, eletrodomésticos e outros, destinados a Creche Escola Municipal, localizada no Residencial Laurentiz, para atendimento de 150 crianças.**

**Contratante: Prefeitura Municipal de Guariba**

**Contratada:**

Na qualidade de Contratante e Contratado, respectivamente, do termo acima identificado, e, cientes do seu encaminhamento ao TRIBUNAL DE CONTAS DO ESTADO, para fins de instrução e julgamento, damos-nos por CIENTES e NOTIFICADOS para acompanhar todos os atos da tramitação processual, até julgamento final e sua publicação e, se for o caso e de nosso interesse, para, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito da defesa, interpor recursos e o mais que couber.

Outrossim, declaramos estar cientes, doravante, de que 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, de 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.

Guariba,

---

Contratada

---

Contratante