

**EDITAL DE PROCEDIMENTO PÚBLICO DE INTENÇÃO PARA
REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2025**

O **CONSORCIO INTERMUNICIPAL DO NOROESTE PAULISTA - CINORP**, torna público para conhecimento de todos os interessados, que na condição de **ÓRGÃO GERENCIADOR**, realizará procedimento público de intenções de registro de preços (IRP), para a **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA FORNECIMENTO DE TÊNIS E SANDÁLIAS TIPO PAPETE, A SEREM ENTREGUES AOS ALUNOS DA REDE MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, nos termos do art. 86, da Lei Federal nº 14.133/21.

DO OBJETO

1.1. O objeto do presente Edital é o procedimento público de Intenção de Registro de Preços (IRP), a ser operacionalizado pelo CINORP, na condição de Órgão Gerenciador, que deverá ser utilizado pelos órgãos e entidades dos entes da federação consorciados, não consorciados e/ou cooperados, para registro e divulgação dos itens a serem licitados de **REGISTRO DE PREÇOS PARA CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA FORNECIMENTO DE TÊNIS E SANDÁLIAS TIPO PAPETE, A SEREM ENTREGUES AOS ALUNOS DA REDE MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, com validade da data de registro de preços de 12 (doze) meses.

1.2. Esta Chamada Pública não é direcionada a fornecedores.

DO PRAZO

2.1. O prazo para apresentação da manifestação de Intenção de Registro de Preços por meio do Procedimento de Manifestação de Interesse - PMI inicia em 10 de novembro de 2025 e encerra em 24 de novembro de 2025, podendo ser prorrogada, devendo ser respeitadas as previsões do CINORP.

DO PROCEDIMENTO

3.1. Todo o procedimento de IRP será operacionalizado pelo CINORP exclusivamente de forma eletrônica, devendo o interessado enviar manifestação pelo e-mail: adm@cinorp.sp.gov.br.

- 3.2. Não haverá número máximo de participantes, podendo ser registrado por qualquer órgão ou entidade pública dos entes da federação consorciados, não consorciados e/ou cooperados.
- 3.3. O Órgão Gerenciador poderá aceitar ou recusar, justificadamente, os quantitativos considerados ínfimos ou superestimados ou a inclusão de novos itens na IRP.
- 3.4. É facultado aos órgãos ou entidades dos entes da federação consorciados, não consorciados e/ou cooperados, antes de iniciar um processo licitatório, consultar a IRP em andamento e deliberar a respeito da conveniência de sua participação.
- 3.5. Dúvidas ou esclarecimento poderão ser solicitadas por meio eletrônico pelo e-mail: adm@cinorp.sp.gov.br.

CINORP, Votuporanga-SP, 07 de novembro de 2025.

JORGE AUGUSTO SEBA
Presidente do CINORP

ANEXO – I
PLANILHA DESCRIPTIVA

ITEM	DESCRÍÇÃO	QUANT.	UNIDADE
1	<p>TÊNIS – NUMERAÇÃO DO 15 AO 20.</p> <p>O tênis deverá ser fabricado no processo de montagem string (waster com cordão e trava em (X) para montar), que gera melhor selamento, com calce mais confortável com as seguintes características mínimas: Gáspea e pala de cabedal em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura com manta de poliéster resinada 110g/m², na cor a definir; ferradura e detalhe traseiro, em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir; detalhe das duas tiras na lateral aplicado no lado externo da gáspea em material sintético laminado fosco, de 1.5mm de espessura, na cor a definir com aplicação de silk screen na cor a definir; no lado interno do calçado, cuja extensão termina com fechamento em duas pontas de gáspea com velcro preto, aplicado em costura reta, na primeira ponta uma etiqueta em material emborrachado, personalizada com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com borda e escritas na cor a definir e o fundo na cor a definir; colarinho interno confeccionado em tecido de poliéster (pluma), com espuma de PU de 10mm de espessura e densidade mínima de 33 e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir; Aplicação em etiqueta com transfer no forro da pala, com espaço para a Unidade Escolar anotar o NOME e a TURMA da criança, com a finalidade de organizar e facilitar o usuário do calçado após as atividades recreativas escolares; palmilha de acabamento em Manta 200g/m², dublada com Espuma 6mm, densidade mínima de 35, e cacharrel 100% poliéster na cor Preta, com aplicação de termo conformação, (esse processo traz segurança e conforto), personalizada com a logomarca do fabricante em silk screen; solado monocolor antiderrapante, injetado em TR emborrachado, com fragrância de talco, dureza 50, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante em transfer; (*) a estrutura do solado deve ser de forma que haja flexibilidade e leveza, estilo próprio para essa faixa etária.</p>		PAR
2	<p>TÊNIS INFANTIL – NUMERAÇÃO DO 21 AO 27.</p> <p>O tênis deverá ser fabricado no processo de montagem string (waster com cordão e trava em (X) para montar), que gera melhor</p>		PAR

	<p>selamento, com calce mais confortável com as seguintes características mínimas: Gáspea de cabedal em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, dublado com manta de poliéster resinada 110g/m² na cor a definir; ferradura e detalhe traseiro, em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir; detalhe das duas tiras na lateral aplicado no lado externo da gáspea em material sintético laminado fosco, de 1.5mm de espessura, na cor a definir com aplicação de silk screen na cor a definir. No lado interno do calçado, cuja extensão termina com fechamento em duas pontas de gáspea com velcro preto, aplicado em costura reta, na primeira ponta uma etiqueta em material emborrachado, personalizada com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com borda e escritas na cor a definir e o fundo na cor a definir; colarinho interno confeccionado em tecido de poliéster (pluma), com espuma de PU de 10mm de espessura e densidade mínima de 33 e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir; Aplicação em etiqueta com transfer no forro da pala, com espaço para a Unidade Escolar anotar o NOME e a TURMA da criança, com a finalidade de organizar e facilitar o usuário do calçado após as atividades recreativas escolares; entretela de resina plástica com manta de algodão, utilizada para armar e cambreiar a montagem do calçado; reforço com palmilhado em manta de poliéster resinada AE 200, na cor Grafite; ”; palmilha de acabamento em Manta 200g/m², dublada com Espuma 6mm, densidade mínima de 35, e cacharel 100% poliéster na cor Preta, com aplicação de termo conformação, (esse processo traz segurança e conforto), personalizada com a logomarca do fabricante em silk screen; solado monocolor antiderrapante, injetado em TR, com fragrância de tutti frutti, sendo dureza 60, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante.</p>	
3	<p>TÊNIS – NUMERAÇÃO DO 28 AO 44.</p> <p>O tênis deverá ser fabricado no processo de montagem string (waster com cordão e trava em (X) para montar), que gera melhor selamento, com calce mais confortável com as seguintes características mínimas: Gáspea de cabedal em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, dublado com manta de poliéster resinada 110g/m² na cor a definir; biqueira sobre a gáspea em material sintético texturizado com estampa ponta diamante de 1.5mm de espessura, como reforço, que gera mais resistência e durabilidade ao calçado, na cor a definir; ferradura e detalhe traseiro, em material sintético laminado fosco de 1.5mm</p>	PAR

	<p>de espessura, na cor a definir; detalhe das duas tiras na lateral aplicado no lado externo da gáspea em material sintético laminado fosco, de 1.5mm de espessura, na cor a definir com aplicação de silk screen na cor a definir. Fechamento em elástico 6 mm, proporcionado facilidade e segurança no calce, ainda conta com aplicação de ilhós na cor a definir para maior resistência, a gáspea/pala recebe emborrachado com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com a borda e escritas na cor a definir e fundo na cor a definir, costurada; colarinho interno confeccionado em tecido de poliéster (pluma), com espuma de PU de 10 mm de espessura e densidade mínima de 33 e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir; entretela de resina plástica com manta de algodão, utilizada para armar e cambrear a montagem do calçado; reforço com palmilhado em manta de poliéster resinada AE 200, na cor Grafite;”; palmilha de acabamento em Manta 200g/m², dublada com Espuma 6 mm, densidade mínima de 35, e cacharel 100% poliéster na cor Preta, com aplicação de termo conformação (esse processo traz segurança e conforto), personalizada com a logomarca do fabricante em silk screen; solado monocolor antiderrapante, injetado em TR, com fragrância de tutti frutti, sendo dureza 60, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante.</p>		
4	<p>SANDÁLIA TIPO PAPETE – NUMERAÇÃO DO 15 AO 20.</p> <p>A sandália tipo papete deverá ser fabricada com as seguintes características mínimas: Cano interno e externo em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir, dublado com forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster na cor a definir, (o cano externo deve ter aplicação de alta Frequência, com o mapa do Brasil). Ainda conta com colarinho em nylon 100% poliéster na cor a definir e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir dublado com espuma 4 mm D33, trazendo conforto e sofisticação, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor a definir; Aplicação em etiqueta com transfer no forro do colarinho, com espaço para a Unidade Escolar anotar o NOME e a TURMA da criança, com a finalidade de organizar e facilitar o usuário do calçado após as atividades recreativas escolares; fechamento do cano com velcro preto, com etiqueta de ponta em material emborrachado, personalizada com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com a borda e escritas na cor a definir e o fundo na cor a definir, sob passante de arame banhado em níquel; gáspea em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir, dublado com forro</p>		PAR

	em helanca de 120g/m ² 100% poliéster, na cor a definir, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor A a definir; fechamento da gáspea com velcro preto, sob passante de arame banhado em níquel; palmilha de acabamento em material sintético liso de 0.7mm de espessura na cor Cinza, com etiqueta em transfer, com a logomarca do fabricante, aplicado à temperatura de 130º - 80 libras com 2,5 segundos de prensa, revestindo um corpo de plantex de 1,4mm de espessura e EVA de 3 mm de espessura e solado monocolor antiderrapante, injetado em TR, com fragrância de talco, sendo de dureza 50, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante, em transfer.		
5	<p>SANDÁLIA TIPO PAPETE – NUMERAÇÃO DO 21 AO 27.</p> <p>A sandália tipo papete deverá ser fabricada com as seguintes características mínimas: Cano interno e externo em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir, dublado com forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster na cor a definir, (o cano externo deve ter aplicação de alta Frequência, com o mapa do Brasil). Ainda conta com colarinho em nylon 100% poliéster na cor a definir e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir dublado com espuma 4 mm D33, trazendo conforto e sofisticação, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor a definir; Aplicação em etiqueta com transfer no forro do colarinho, com espaço para a Unidade Escolar anotar o NOME e a TURMA da criança, com a finalidade de organizar e facilitar o usuário do calçado após as atividades recreativas escolares; fechamento do cano com velcro preto, com etiqueta de ponta em material emborrachado, personalizada com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com a borda e escritas na cor a definir e o fundo na cor a definir, sob passante de arame banhado em níquel; gáspea em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir, dublado com forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor a definir; fechamento da gáspea com velcro preto, sob passante de arame banhado em níquel; palmilha de acabamento, anatômica (que gera maior conforto, pois tem o contorno do pé, o que gera resistência à fadiga), injetada em micro PVC expandido, dureza 35, na cor Cinza, solado monocolor antiderrapante, injetado em TR emborrachado, com fragrância de tutti frutti, sendo de dureza 60, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante.</p>		PAR
6	SANDÁLIA TIPO PAPETE – NUMERAÇÃO DO 28 AO 44.		PAR

	<p>A sandália tipo papete deverá ser fabricada com as seguintes características mínimas: Cano interno e externo em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor a definir, dublado com forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster na cor a definir, (o cano externo deve ter aplicação de alta Frequência, com o mapa do Brasil). Ainda conta com colarinho em nylon 100% poliéster na cor a definir e forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor a definir dublado com espuma 4 mm D33, trazendo conforto e sofisticação, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor a definir; fechamento do cano com velcro preto, com etiqueta de ponta em material emborrachado, personalizada com a Inscrição “PREFEITURA DE (NOME DA CIDADE)”, com a borda e escritas na cor a definir e o fundo na cor a definir, sob passante de arame banhado em níquel; gáspea em material sintético laminado fosco de 1.5mm de espessura, na cor Azul Marinho, dublado com forro em helanca de 120g/m² 100% poliéster, na cor Azul Royal, com acabamento em viés aberto de 26 mm de largura, na cor a definir; fechamento da gáspea com velcro preto, sob passante de arame banhado em níquel; palmilha de acabamento, anatômica (que gera maior conforto, pois tem o contorno do pé, o que gera resistência à fadiga), injetada em micro PVC expandido, dureza 35, na cor Cinza, solado monocolor antiderrapante, injetado em TR emborrachado, com fragrância de tutti frutti, sendo de dureza 60, na cor a definir, personalizado com a logomarca do fabricante.</p> <td></td>	
--	---	--