



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

PREGÃO PRESENCIAL nº 036/2018 - REGISTRO DE PREÇOS
PROCESSO nº 076/2018
DATA DA REALIZAÇÃO: 06 DE JULHO DE 2018
HORÁRIO: A PARTIR DAS 09:00 HORAS
LOCAL: PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
TIPO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR LOTE
OBJETO: REGISTRO DE PREÇO VISANDO AQUISIÇÃO FUTURA E PARCELADA DE MÓVEIS PARA ESCRITORIO E MOBILIARIO EM GERAL.

A Senhora Claudia Botelho de Oliveira Diegues, Prefeita Municipal de Estiva Gerbi - Estado de São Paulo, usando a competência delegada no Decreto Municipal nº 136 de 19 de janeiro de 2007 e decreto nº 347 de 22 de setembro de 2010, torna público que se acha aberta nesta unidade, licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL nº 036/2018**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE** para **REGISTRO DE PREÇO VISANDO AQUISIÇÃO FUTURA E PARCELADA DE MÓVEIS PARA ESCRITORIO E MOBILIARIO EM GERAL**, que será regida pela Lei federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, aplicando-se subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações posteriores, Lei Complementar nº. 123/2006 atualizada pela Lei Complementar Federal nº 147/2014 no que couberem demais normas regulamentares aplicáveis à espécie.

Para retirada do Edital será cobrado o valor de R\$ 40,00 (quarenta reais) como reza o Artigo 32, V para cobrir o custo efetivo da reprodução gráfica do mesmo, sendo que o mesmo deverá ser solicitado e retirado no Paço Municipal, sito à situada à Avenida Adélia Caleffi Gerbi, 15 – Estiva Velha – Estiva Gerbi/SP, ou poderá ser solicitado via e-mail (licitacaoestiva2017@gmail.com).

SESSÃO DE PROCESSAMENTO:

A sessão de processamento do Pregão será realizada no Paço Municipal localizado na Avenida Adélia Caleffi Gerbi, 15 – Estiva Velha – Estiva Gerbi/SP (na Sala de Licitações), tendo início no dia **06 de julho às 09:00 horas**, com a **ENTREGA DO CREDENCIAMENTO, DECLARAÇÕES, ENVELOPES PROPOSTA E HABILITAÇÃO**.

A sessão será conduzida pelo Sr. Pregoeiro e sua equipe de apoio. As propostas deverão obedecer às especificações deste Edital e seus Anexos, que dele fazem parte integrante.

1 - DO OBJETO

1.1 - A presente licitação tem por objeto **REGISTRO DE PREÇO VISANDO AQUISIÇÃO FUTURA E PARCELADA DE MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO E MOBILIARIO EM GERAL**, durante o período de 12 (doze) meses, adquirido de Avenida Adélia Caleffi Gerbi, Nº 15 – Estiva Velha - Estiva Gerbi/SP – Fone (019) 3868-1111



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

acordo com a necessidade do Município, conforme especificações constantes **NO ANEXO I**, que faz parte integrante deste Edital.

1.2 - A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que dele poderão advir facultando-se a realização específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro à preferência de fornecimento em igualdade de condições.

2 - 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.

3 - DO CREDENCIAMENTO

3.1 - Para o credenciamento o interessado deverá preencher a minuta de credenciamento, conforme modelo (**ANEXO II**) que deverá estar acompanhado dos seguintes documentos:

a) tratando-se de representante legal de sociedade empresária ou cooperativa, ou empresário individual, o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro empresarial na Junta Comercial; ou, tratando-se de sociedade não empresária, ato constitutivo atualizado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b) tratando-se de procurador, a procuração por instrumento público ou particular, da qual constem poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, acompanhada do correspondente documento, dentre os indicados na alínea "a", que comprove os poderes do mandante para a outorga

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

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

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

4 - DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO, DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

4.1 - A declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação de acordo com modelo estabelecido no **ANEXO III** do Edital deverá ser apresentada fora dos Envelopes nºs 1 e 2.

4.1.1 – A declaração de Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte nos termos do **ANEXO VI** será recebida exclusivamente nesta oportunidade.

4.2 - A proposta e os documentos para habilitação deverão ser apresentados, separadamente, em 2 envelopes fechados e indevassáveis, contendo em sua parte externa, além do nome da proponente, os seguintes dizeres:

Envelope nº 1 – Proposta
À
Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi
Pregão nº 036/2018
Processo nº 076/2018
Nome da Empresa ...

Envelope nº 2 - Habilitação
À
Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi
Pregão nº 036/2018
Processo nº 076/2018
Nome da Empresa ...

4.3 - A proposta deverá ser elaborada conforme modelo **ANEXO IV** em papel timbrado da empresa e redigida em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, com suas páginas numeradas seqüencialmente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas e ser datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se a procuração.

4.4 - Os documentos necessários à habilitação deverão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por Tabelião de Notas ou cópia acompanhada do original para autenticação pelo Pregoeiro ou por membro da Equipe de Apoio.

5 - DO CONTEÚDO DO ENVELOPE PROPOSTA

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

- a) Nome, endereço, CNPJ e inscrição estadual;
- b) Número do processo e do Pregão;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

- c) Descrição do objeto da presente licitação, com a indicação da procedência e marca, do produto cotado, em conformidade com as especificações *constantes do ANEXO I*, deste Edital;
- d) Preço unitário e total, por item, total por Lote, em moeda corrente nacional, em algarismo, apurado à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. 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
- e) Prazo de validade da proposta de no mínimo 60 dias;
- f) Data, assinatura, nome do cargo e carimbo da empresa.

5.2 - Não será admitida cotação inferior à quantidade prevista neste Edital.

5.3 – O menor preço ofertado deverá ser compatível com os preços de mercado.

5.4 - O preço ofertado permanecerá fixo e irrevogável, salvo disposições legais aceitas pelo Município.

6 - DO CONTEÚDO DO ENVELOPE "DOCUMENTOS PARA 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) Registro Comercial, no caso de empresário individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;
- c) Os documentos relacionados acima, não precisarão constar do envelope "Documentos de Habilitação", se tiverem sido apresentados para o credenciamento para este pregão.

6.1.2 - REGULARIDADE FISCAL



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual, relativo à sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;
- c) Certidão de regularidade de débito com a Fazenda Estadual da sede da licitante, expedida pelo órgão competente ou outra prova equivalente na forma da Lei;
- d) Certidão de regularidade de débito para com o Sistema de Seguridade Social (INSS),
- e) Certidão de regularidade de débito (CRF) para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS);
- f) Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativa a tributos federais e a dívida ativa da União.
- g) Certidão Negativa de débito do Município.
- h) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT).

6.1.3 - **QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

- a) Certidão negativa de falência, concordata, recuperação judicial e extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida pelo distribuidor do domicílio da licitante, com validade não inferior a trinta dias contados da abertura dos envelopes.

6.1.4 - **OUTRAS COMPROVAÇÕES**

- a) Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, de que se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, conforme modelo anexo ao Decreto estadual nº 42.911, de 06/03/1998 **ANEXO V**;
- 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.
- c) Apresentação de no mínimo 01 (um) atestado de desempenho anterior, obrigatoriamente pertinente e



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

compatível com o objeto desta licitação, expedida por entidade pública ou privada, comprovando o fornecimento dos bens. Somente serão considerados válidos atestados com timbre da entidade expedidora e com identificação do nome completo. O atestado deverá ser datado e assinado por pessoa física identificada pelo seu cargo exercido na entidade, bem como dados para eventual contato (telefone e e-mail) estando às informações sujeitas a conferência pelo pregoeiro;

6.2 - DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO

6.2.1 - É facultada às licitantes a substituição dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, pelo comprovante de registro cadastral (CRC), que poderá ser retirado 02 (dois) dias antes do processo licitatório, para participar de licitações junto ao Município de Estiva Gerbi/SP, no ramo de atividade compatível com o objeto do certame o qual deverá ser apresentado acompanhado dos documentos relacionados nos subitens 6.1.2 a 6.1.4;

6.2.1.1 - O registro cadastral não substitui os documentos relacionados no subitem 6.1.4, que deverão ser apresentados por todos os licitantes.

6.2.2 - 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.

7 - DO PROCEDIMENTO E DO JULGAMENTO

7.1 - No horário e local indicados no preâmbulo, 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 licitantes entregarão ao Pregoeiro a declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação e declaração de ME/EPP se for o caso, de acordo com o estabelecido no **ANEXO III e VI** deste Edital e, em envelope separado, os documentos de habilitação.

7.3 - Iniciada a abertura do primeiro envelope proposta, estará encerrado o credenciamento e, por consequência, a possibilidade de admissão de novos participantes no certame.

7.4 - A análise das propostas pelo Pregoeiro visará ao atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, sendo desclassificadas as propostas:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

- a) cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixados neste Edital;
- b) que apresentem preço baseado exclusivamente em proposta das demais licitantes.

7.5 - 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.

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

7.7 - 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). No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes.

7.8 - Para efeito de seleção será considerado o menor preço unitário do item

7.9 - 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.

7.10 - 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.

7.11 - Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada a redução mínima entre os lances de R\$ 10,00 (dez reais), aplicável inclusive em relação ao primeiro. A aplicação do valor de redução mínima entre os lances incidirá sobre o preço unitário do item

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

8 – ENCERRAMENTO DA ETAPA DE LANCES



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

8.1 - Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas para essa etapa, na ordem crescente de valores, considerando-se para as selecionadas, o último preço ofertado. Com base nessa classificação, será assegurada às licitantes microempresas e empresas de pequeno porte preferência à contratação, observadas as seguintes regras:

8.1.1 - O pregoeiro convocará a microempresa ou empresa de pequeno porte, detentora da proposta de menor valor, dentre aquelas cujos valores sejam iguais ou superiores até 5% (cinco por cento) ao valor da proposta melhor classificada, para que apresente preço inferior ao da melhor classificada, no prazo de 5 (cinco) minutos, sob pena de preclusão do direito de preferência.

8.1.2 - A convocação será feita mediante sorteio, no caso de haver propostas empatadas, nas condições do subitem 8.1.

8.2 - Não havendo a apresentação de novo preço, inferior ao preço da proposta melhor classificada, serão convocadas para o exercício do direito de preferência, respeitada a ordem de classificação, as demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujos valores das propostas, se enquadrem nas condições indicadas no subitem 8.1.1.

8.3 - Caso a detentora da melhor oferta, de acordo com a classificação de que trata o subitem 8.1, seja microempresa ou empresa de pequeno porte, não será assegurado o direito de preferência, passando-se, desde logo, à negociação do preço.

8.4 - O pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor, obtida com base nas disposições dos subitens 8.1 e 8.2, ou, na falta desta, com base na classificação de que trata o subitem 8.1, com vistas à redução do preço.

8.5 - Após a negociação, se houver, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

8.6 - A aceitabilidade será aferida a partir dos preços de mercado vigentes na data da apresentação das propostas, apurados mediante pesquisa realizada pelo órgão licitante, que será juntada aos autos por ocasião do julgamento.

8.7 - Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o Envelope nº 2, contendo os documentos de habilitação de seu autor.

8.8 - 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



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

b) verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações.

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

8.10 - 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.

8.11 - Para efeito de assinatura da Ata de Registro de Preços e futuros Contratos dela oriundos, a licitante habilitada nas condições supra citada deste item 8 deverá comprovar sua regularidade fiscal, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis.

8.12 - Para aferir o exato cumprimento das condições estabelecidas no subitem 6.1.4 do item 6, o Pregoeiro, se necessário, diligenciará junto ao Cadastro Geral de Fornecedores do Estado de São Paulo (e-CADFOR).

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

8.14 - 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.

9 - 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(s) licitante(s) importará: a decadência do direito de recurso, a adjudicação do objeto do certame pelo Pregoeiro à(s) licitante(s) vencedora(s) 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

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

9.4.1 – A partir do ato de homologação será fixado o início do prazo de convocação da proponente adjudicatário para Assinar a Ata de Registro de Preço, respeitada a validade de sua proposta.

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

9.6 - A Ata de Registro de Preços será feita pelo menor valor global da proposta, devendo a empresa vencedora do Certame, apresentar nova proposta adequando o valor global aos itens nela descrita no prazo máximo de 02 (dias) úteis.

9.7- Para a formulação da nova proposta com o preço global, os itens devem ter seus preços reduzidos na mesma proporção, sob pena de desclassificação da proposta que será conferida pelo Pregoeiro.

9.8- O valor global só poderá ser diferente daquele adjudicado na sessão de processamento, se for menor, em hipótese alguma será aceita nova proposta com valor superior.

10 - DOS PRAZOS, DAS CONDIÇÕES E DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO

10.1 - Os Produtos serão fornecidos parceladamente, mediante solicitação (escrita e devidamente assinada) do Diretor Do departamento solicitante, ou a quem este indicar.

10.1.1 – As entregas, serão feitas nos endereços do anexo I deste edital.

10.2 - O prazo para entrega dos materiais será de no máximo 20 (vinte) dias úteis a contar da data da solicitação.

10.3 - Sem prejuízo de haver redução ou ampliação da quantidade contratada, dentro dos limites legais, a critério do Contratante, estima-se em 01 (um) ano contado da data da assinatura da Ata de Registro de Preços, o prazo para entrega total do objeto licitado.

10.4 - Correrão por conta do fornecedor todas as despesas, seguros, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, decorrentes da entrega e da própria aquisição dos produtos.

11 - DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

11.1 - O item(ns) registrado(s) e objeto da presente licitação, serão entregues em perfeitas condições de uso, nos exatos termos das contratações levadas a efeito durante a vigência da ATA, sem qualquer despesa adicional.

11.2 – Os Produtos entregues deverão ser de qualidade comprovada, na mais perfeita situação de higiene, acondicionados adequadamente e sujeitos à inspeção.

11.3 - Constatadas irregularidades no objeto contratual, o 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, o FORNECEDOR deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas, contadas a partir da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

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

b.1) na hipótese de complementação, o FORNECEDOR deverá fazê-la em conformidade com a indicação do Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas, contados a partir da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

11.4 – Em caso de não aceitação do item objeto deste pregão, fica ao FORNECEDOR obrigada a retirá-lo e a substituí-lo no prazo de 24 horas, contados da notificação a ser expedida pela CONTRATANTE, ou imediatamente sob pena de incidência nas sanções capituladas no presente instrumento convocatório.

12 - DA FORMA DE PAGAMENTO

12.1 – Os Produtos fornecidos pelo Contratado terão seu pagamento efetuado em até 30 (trinta) dias após o recebimento do documento fiscal (N.F). Que deverá constar o número da agência e conta corrente do fornecedor para que seja efetuado o depósito bancário, além do número do presente edital e da Ata de Registro de Preços.

13 – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

02.04 OBRAS E SERVIÇOS	02.05 ÁGUA E ESGOTO
02.04.01 Divisão de Obras	02.05.01 Divisão Oper. E Lab.
3.3.90.30 Material de Consumo	3.3.90.30 Material de Consumo
02.06 EDUCAÇÃO	02.07 SAÚDE
02.04.01 Divisão de Educação	02.07.01 Divisão Médica e Odont.
3.3.90.30 Material de Consumo	3.3.90.30 Material de Consumo
02.08 AÇÃO SOCIAL	02.09 ESPORTE E LAZER



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

02.08.01 Fundo de Ação Social	02.09.01 Divisão de Esporte e Lazer
3.3.90.30 Material de Consumo	3.3.90.30 Material de Consumo
02.10 SEGURANÇA PÚBLICA	02.12 AGRICULTURA, ABAST. E MEIO AMBIENTE
02.10.01 Guarda Municipal	02.12.01 Divisão de Agricultura
3.3.90.30 Material de Consumo	3.3.90.30 Material de Consumo
02.13 CULTURA	02.03 ADM. NEG. JURÍDICO
02.13.01 Divisão de Cultura	02.03.01 Divisão de Adm.
3.3.90.30 Material de Consumo	3.3.90.30 Material de Consumo
02.06 EDUCAÇÃO	02.07 SAÚDE
02.04.01 Divisão de Educação	02.07.02 Divisão Médica e Odont.
4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente	4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente
02.08 AÇÃO SOCIAL	02.09 ESPORTE E LAZER
02.08.01 Fundo de Ação Social	02.09.01 Divisão de Esporte e Lazer
4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente	4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente
02.10 SEGURANÇA PÚBLICA	02.12 AGRICULTURA, ABAST. E MEIO AMBIENTE
02.10.01 Guarda Municipal	02.12.01 Divisão de Agricultura
4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente	4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente
02.13 CULTURA	02.03 ADM. NEG. JURÍDICO
02.13.01 Divisão de Cultura	02.03.01 Divisão de Adm.
4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente	4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente
02.06 EDUCAÇÃO	
02.06.02 – FUNDEB	
262.000 – Educação – Fundeb – Outros	
3.3.90.30 – Material de Consumo	
02.06 EDUCAÇÃO	
02.06.02 – FUNDEB	
262.000 – Educação – Fundeb – Outros	
4.4.90.52 – Equip. e Mat. Permanente	

14 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E DA CONTRATAÇÃO

14.1 – Os Itens - objetos deste Pregão serão registrados em Ata de Registro de Preços e contratado consoante às regras próprias do Sistema. Não sendo assinada a Ata de Registro de Preços, poderá o órgão licitante convocar a outra proponente classificada, ao preço do primeiro, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e no Art. 7º Da Lei Federal n.º 10.520/2002, observada a ampla defesa e o contraditório.

14.2. A proponente adjudicatária deverá comparecer para assinatura da Ata de Registro de Preços no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de convocação expedida pelo Departamento de Licitações, sito na Avenida Adélia Caleffi Gerbi, 15 – Estiva Velha – Estiva Gerbi/SP.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

14.3. A convocação referida pode ser formalizada por qualquer meio de comunicação que comprove a data do correspondente recebimento, ou ainda, não sendo possível a comprovação da data do recebimento, a comunicação se dará por meio de Publicação no Diário Oficial do Estado e também em jornal de grande circulação.

14.4. O Prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado durante seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado, aceito pela Administração Municipal. Não havendo decisão, a assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS deverá ser formalizada até o 5º (quinto) dia útil, contado da data da convocação.

14.5. Para assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, a Administração Municipal poderá verificar, por meio da Internet, a regularidade com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS) ou Situação de Regularidade do Empregador, Secretaria da Receita Federal e Procuradoria da Fazenda Nacional.

14.6. Também para assinatura do ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e para o(s) contrato(s) dela decorrente ou para retirada/recebimento da(s) Nota(s) de Empenho, a proponente adjudicatária deverá indicar o representante legal ou procurador constituído para tanto, acompanhado dos documentos correspondentes.

14.7. A recusa injustificada de assinar a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ou os contratos ou aceitar/retirar os instrumentos equivalentes dela decorrentes, observado o prazo estabelecido, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida por parte do proponente adjudicatário, sujeitando-se as sanções previstas no item 15 e subitem.

14.8. A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS terá vigência de 12 (doze) meses a contar da sua assinatura.

15 – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

15.1 Ficará impedido de licitar e contratar com a Prefeitura de Estiva Gerbi pelos prazos abaixo previstos ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição:

a) não assinar a Ata de Registro de Preços ou as contratações dela decorrente (inclusive retirada da Nota de Empenho ou Documento equivalente), sem motivo justo e aceito ou deixar de manter a proposta ou lance no prazo de validade: Impedimento de contratar com a Administração por 02 (dois) anos;

b) deixar de entregar documento de habilitação exigido para o certame: Impedimento de contratar com a Administração por 03 (três) anos;

c) apresentar documentação falsa exigida para o certame, fraudar na execução do objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal: Impedimento de contratar com a Administração por 05 (cinco) anos;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

15.2 A aplicação da penalidade capitulada no subitem não impossibilitará a incidência das demais cominações legais contempladas na Lei 8.666/93, especialmente:

a) Multa de 0,33 % do valor de cada contratação, por dia de atraso na entrega do produto ou não substituição caso estes não sejam recebidos, em caráter definitivo em razão de não atender a qualidade do produto;

b) No caso de não entregar o objeto, ficará caracterizado o descumprimento total da obrigação assumida, ficando a Adjudicatária sujeita a multa de 10% (dez por cento) calculada sobre o seu valor global.

15.3 Independentemente da aplicação das penalidades retro indicadas as proponentes ficarão sujeitas, ainda, à composição das perdas e danos causados à Administração e decorrente de sua inadimplência, bem como arcarão com a correspondente diferença de preços verificada na nova contratação, na hipótese das proponentes classificadas não aceitarem a contratação pelos mesmos preços e prazos fixados pela inadimplente.

15.4 Para efeito de aplicação de qualquer penalidade, são assegurados o contraditório e a ampla defesa.

15.5 A aplicação da penalidade capitulada no subitem anterior não impossibilitará a incidência das demais cominações legais contempladas na Lei 8.666/93.

16 - DA GARANTIA CONTRATUAL

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

17 – DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1 – Homologado o resultado desta licitação, A CONTRATANTE, respeitada a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a serem registrados, convocará o licitante vencedor para assinatura da Ata de Registro de Preços que, após cumprido os requisitos de publicidade, terá efeito de compromisso de fornecimento.

17.1.1 – Os Preços Registrados e a indicação dos respectivos fornecedores (licitantes vencedores) serão divulgados pelo Diário Oficial do Estado, Jornal de Circulação Regional e no site oficial do município www.estivagerbi.sp.gov.br ficarão disponibilizados durante a vigência da Ata de Registro de Preços;

17.2 – A Ata de Registro de Preços não obriga a Administração Municipal a firmar contratações nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para aquisição do Objeto deste Edital, obedecida à legislação pertinente, sendo assegurada à beneficiária do Registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

17.3 - É obrigatória a assinatura da Ata de Registro de Preços pelas partes envolvidas, aplicando-se em caso de descumprimento, as sanções previstas neste Edital, sem prejuízo das demais cominações legais cabíveis;

18 - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

18.1 - 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.

18.2 - 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.

18.3 - Recusas ou impossibilidades de assinatura devem ser registradas expressamente na própria ata.

18.4- Todos os documentos de habilitação cujos envelopes forem abertos na sessão e as propostas serão rubricadas pelo Pregoeiro, equipe de apoio e pelos licitantes presentes.

18.5 - O resultado do presente certame será divulgado no DOE, no Jornal de Circulação Local e ou Regional e no site do município www.estivagerbi.sp.gov.br.

18.6 - Os demais atos pertinentes a esta licitação, passíveis de divulgação, serão publicados no DOE, no Jornal de Circulação Local e ou Regional e no site do município www.estivagerbi.sp.gov.br.

18.7 - Os envelopes contendo os documentos de habilitação das demais licitantes ficarão à disposição para retirada no Departamento de Administração e Negócios Jurídicos da Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi após a assinatura da Ata de Registro de Preço, durante 05 (cinco) dias após a publicação da mesma, findos os quais serão destruídos.

18.8 - Até 2 (dois) dias úteis anteriores à data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar disposições deste Edital.

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

18.10 - Acolhida a petição contra este Edital, será designada nova data para a realização do certame.

Avenida Adélia Caleffi Gerbi, Nº 15 – Estiva Velha - Estiva Gerbi/SP – Fone (019) 3868-1111



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

18.11 - Os casos omissos do presente Pregão serão solucionados pelo Pregoeiro.

18.12 - Integram o presente Edital:

Anexo I – Folheto Descritivo
Anexo II – Minuta de Credenciamento
Anexo III – Minuta de Habilitação Prévia
Anexo IV – Modelo de Proposta
Anexo V – Declaração de Situação Regular Perante o Ministério do

Trabalho

Anexo VI – Declaração de ME ou EPP
Anexo VII - Minuta do Contrato
Anexo VIII– MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

18.13 - Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Mogi Guaçu do Estado de São Paulo.

Estiva Gerbi, 20 de junho de 2018

CLAUDIA BOTELHO DE OLIVEIRA DIEGUES
Prefeita Municipal

ROGÉRIO BASSANI
Pregoeiro



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO I

LOTE 01 – MOBILIÁRIO DE AÇO.

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	<p>ARMÁRIO DE AÇO DIMENSÕES ALTURA: 1980MM. (+/-10MM); LARGURA:900MM. (+/-10MM); PROFUNDIDADE: 450MM. (+/-10MM) PRODUTO CERTIFICADO, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA DA ABNT - NBR 13961:2010 ARMÁRIO DE AÇO ALTO, COM DUAS PORTAS PIVOTANTES, DOTADO DE 3 PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS, MONTADO POR MEIO DE REBITES SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDA.COMPOSIÇÃO: PRODUTO ELABORADO EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO SAE 1010/1020.CORPO, PRATELEIRAS, CREMALHEIRA E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA #22 (0,75 MM). LATERAIS E PORTAS, EM CHAPA # 24 (0,65). BASE EM CHAPA DE AÇO #18 (1,25 MM). BARRAS DE TRAVAMENTO DAS PORTAS COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 6,35MM (1/4").DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO #14 (1,9 MM). MAÇANETA E CANOPLA EM LIGA METÁLICA NÃO FERROSA, CROMADA OU NIQUELADA, COM TRAVAMENTO POR SISTEMA CREMONA. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO 4 PINOS.CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES.OS CANTOS DAS DOBRAS DEVERÃO CONTER RECORTES PARA ALÍVIO, EVITANDO CANTOS CORTANTES E PONTIAGUDOS, BEM COMO NÃO DEVERÃO POSSUIR REBARBAS METÁLICAS.OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS POR SOLDA PONTO COM UM MÍNIMO DE 9 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE.FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS, COM TRÊS UNIDADES POR PORTA, DOBRADAS EM PREENSA FORMANDO UM CILINDRO PARA ENCAIXE DO PINO.AS PRATELEIRAS DEVEM SER REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS QUE PERMITAM O AJUSTE DE ALTURAS ENTRE PRATELEIRAS. NA PARTE SUPERIOR DO CHAPÉU DEVERÁ CONTER A LOGOMARCA DO FABRICANTE ESTAMPADA EM ALTO RELEVO. O ACABAMENTO DAS DOBRAS NOS CANTOS DO TAMPO DO ARMÁRIO DEVE SER COM FECHAMENTO SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDA EXTERNA EM QUE A UNIÃO DAS CHAPAS FICAM NAS LATERAIS COM CORTES FEITOS EM 45° (ARREIMATE). RELATÓRIO LAUDO TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO DA PINTURA EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA E ESPESSURA DE CAMADA DEVERÁ SER EMITIDO E COMPROVADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO</p>	60

	<p>CGCRE-INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO PARA 240 HORAS. GARANTIDOZE MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE NOTA FISCAL. COR: COR CINZA TEXTURIZADO CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA OU SEUS PREPOSTOS. O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICADO DE ACORDO COM ABNT, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA 13961:2010RELATÓRIO DE ENSAIO REFERENTE A NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA NBR ISO 4628:2015 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO</p>	
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>DE REVESTIMENTO - DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR 8095:2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA NBR 13961:2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS. (RELATÓRIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO).</p>	
2	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS ARQUIVO DE AÇO TIPO VERTICAL COM 04 GAVETAS DESLIZANTES COM A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO: GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO 22 (0,90MM) DE ESPESSURA, FORMADAS POR: FRENTE DA GAVETA COM ESTAMPA PARA PORTA ETIQUETA; SUPORTE PARA PASTA SUSPensa FORMADO POR REQUADRO. BASE ESTRUTURADA PARA UNIÃO DE TODO CONJUNTO DA GAVETA; AS GAVETAS SE MOVIMENTAM POR MEIO DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE NO MÍNIMO 45 MM DE LARGURA COM CAPACIDADE DE 45 KG/PAR. FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. PUXADORES EM FORMA DE ALÇA DE 96MM COM ACABAMENTO CROMADO. PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA. O ACABAMENTO DAS DOBRAS NOS CANTOS DO TAMPO DO ARQUIVO DEVE SER COM FECHAMENTO SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDA EXTERNA EM QUE A UNIÃO DAS CHAPAS FICAM NAS LATERAIS COM CORTES FEITOS EM 45° (ARREIMATE). 02 (DOIS) TRAVAMENTOS INTERNOS POR MEIO DE UM PERFIL “U” EM CHAPA DE AÇO CARBONO 22 (0,90MM). PARA O DESNÍVEL DO PISO SAPATAS REGULÁVEIS COM NO MÍNIMO 34 MM DE DIÂMETRO E ROSCA 3/8”. ACABAMENTO DA SUPERFÍCIE EM ALTA PRODUÇÃO E FINO ACABAMENTO, COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM SUPERFÍCIES. O REVESTIMENTO É POR MEIO DO TRATAMENTO DE PINTURA EPÓXI, COM PARTÍCULAS DE PÓ ADERIDAS FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C., GARANTINDO RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA DE 240 HORAS, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO</p>	30
	<p>PELO INMETRO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PINTURA DAS ESTRUTURAS, COR CINZA TEXTURIZADO. DIMENSÕES: ALTURA TOTAL: 1335 MM ± 10; LARGURA TOTAL: 470 MM ± 10; PROFUNDIDADE: 630 MM ± 10</p> <p>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: AMOSTRA DO PRODUTO; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR- 13961:2010 DA ABNT. RELATÓRIO DE ENSAIO REFERENTE NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA; NBR ISO 4628:2015 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO - DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR 8095:2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO; NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA; NBR 11888:2008 - BOBINAS E CHAPAS FINAS A FRIO E A QUENTE DE AÇO-CARBONO E AÇO DE BAIXA LIGA E ALTA RESISTÊNCIA - REQUISITOS GERAIS NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS (PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO).</p>	
3	<p>ESTANTE DE AÇO</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ESTANTE DE FUNDO E LATERAIS TRAVADA POR REFORÇOS EM "X", COM 06 PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS COM DUPLA DOBRA NO SENTIDO LONGITUDINAL, FORMANDO 05 VÃOS. PRODUTO ELABORADO EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO SAE 1010/1020. 06 PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS MEDINDO 920 MM X 450 MM ELABORADAS EM CHAPA #24 (0,60 MM) DOTADAS DE 2 (DOIS) REFORÇOS INTERNO LONGITUDINAL TIPO ÔMEGA, EM CHAPA DE #24 (0,60MM) DE ESPESSURA EM TODA SUA EXTENSÃO, COM DUPLA DOBRA NO SENTIDO LONGITUDINAL. COLUNAS EM PERFIL "L" COM ABAS DE 30MM CONFECCIONADAS EM CHAPA #16(1,50MM DE ESPESSURA), DOTADAS DE FURAÇÃO COM 8MM DE DIÂMETRO, DISPOSTOS VERTICALMENTE, EQUIDISTANTES À 50MM, PROPOSTOS PARA PERMITIR A REGULAGEM EM ALTURA DE CADA PRATELEIRA, POSSIBILITANDO AINDA A VARIAÇÃO DE ABERTURA DOS VÃOS. REFORÇOS EM "X" NO FUNDO E NAS LATERAIS, CONFECCIONADO EM CHAPA 16 (1,50MM). MONTAGEM POR MEIO DE PARAFUSOS (¼ X ½) E PORCAS (¼) AMBOS ZINCADOS E SEXTAVADOS. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA, EPÓXI-POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, COM CARACTERÍSTICAS ANTIBACTERIANAS, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C. LAUDO DE NEVOA SALINA QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS (CONFORME NBR 8094 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3). COR CINZA. INJETADOS NA COR CINZA

COMPATÍVEL.DIMENSÕES: ALTURA: 1980 MM (+/-10MM); LARGURA: 920 MM (+/10MM); PROFUNDIDADE: 450 MM (+/-10MM).

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:

RELATÓRIO DE ENSAIO REFERENTE A NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA NBR ISO 4628:2015 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO - DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR 8095:2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA NBR 13961:2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS. (RELATÓRIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO).

ARMÁRIO DE AÇO BAIXO COM 2 PORTAS DE ABRIR

PRODUTO CERTIFICADO, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA DA ABNT - NBR 13961:2010. ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM DUAS PORTAS COM ABERTURA CENTRAL, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADA FINA A FRIO, SENDO A LATERAIS E PORTAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO 24 (0,60 MM DE ESPESSURA). - TAMPO, BASE E REFORÇOS EM CHAPA 22 (0,75MM) DE ESPESSURA.- 2 (DUAS) PRATELEIRAS REGULÁVEIS EM CREMALHEIRA ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 22 (0,75 MM DE ESPESSURA) POSSIBILITANDO VARIAÇÃO DE NO MÍNIMO 50 MM DE ALTURA. - 1 (UMA) PRATELEIRA FIXA ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 22 (0,75 MM DE ESPESSURA) - 3 (TRÊS) DOBRADIÇAS DISTRIBUÍDAS EM CADA PORTA, EM CHAPA 16 (1,50MM ESPESSURA)- LOGO ESTAMPADO NO TAMPO, COM A IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE- FECHAMENTO INDEPENDENTEMENTE DO TIPO CREMONA EM AÇO MACIÇO DE 6,35MM E FECHADURA TIPO TAMBOR CILÍNDRICO COM 4 PINOS, EMBUTIDO, ACABAMENTO CROMADO E CHAVES ESCAMOTEÁVEIS EM DUPLICATA.- O ACABAMENTO DAS DOBRAS NOS CANTOS DO TAMPO DO ARMÁRIO DEVE SER COM FECHAMENTO SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDA EXTERNA EM QUE A UNIÃO DAS CHAPAS FICAM NAS LATERAIS COM CORTES FEITOS EM 45° (ARREIMATE). - MAÇANETA E CANOPLA EM LIGA METÁLICA NÃO FERROSA, CROMADA OU NIQUELADA, COM TRAVAMENTO POR SISTEMA CREMONA.- FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO 4 PINOS.- CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: BORDAS ACESSÍVEIS AOS

4

30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. OS CANTOS DAS DOBRAS DEVERÃO CONTER RECORTES PARA ALÍVIO, EVITANDO CANTOS CORTANTES E PONTIAGUDOS, BEM COMO NÃO DEVERÃO POSSUIR REBARBAS METÁLICAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS POR SOLDA PONTO COM UM MÍNIMO DE 9 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS, COM TRÊS UNIDADES POR PORTA, DOBRADAS EM PRENSA FORMANDO UM CILINDRO PARA ENCAIXE DO PINO. AS PRATELEIRAS DEVEM SER REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS QUE PERMITAM O AJUSTE DE ALTURAS ENTRE PRATELEIRAS.

DIMENSÕES

ALTURA: 900MM. (+/-10MM); LARGURA: 1200MM. (+/-10MM); PROFUNDIDADE: 450MM. (+/-10MM)
GARANTIDOZE MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE NOTA FISCAL.
COR: COR CINZA TEXTURIZADO CONTROLE DE QUALIDADE
OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA OU SEUS PREPOSTOS.
O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICADO DE ACORDO COM ABNT, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA 13961:2010 RELATÓRIO DE NEVOA SALINA QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628- 3). RELATÓRIO O LAUDO TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO DA PINTURA EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA E ESPESSURA DE CAMADA DEVERÁ SER EMITIDO E COMPROVADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO.

ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS

ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO, COM 16 COMPARTIMENTOS INDIVIDUAIS DISPOSTOS EM 4 COLUNAS E 4 PORTAS EM CADA COLUNA COM PORTAS PIVOTANTES INDEPENDENTES E DE EIXO VERTICAL. COMPOSIÇÃO- PRODUTO ELABORADO EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO SAE 1010/1020.- CORPO, DIVISÓRIAS, PORTAS, PRATELEIRAS E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA #22 (0,75 MM).- BASE EM CHAPA DE AÇO #18 (1,25 MM).- DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS POR PORTA, NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO #14 (1,9 MM), COM PINO PARA TRAVAMENTO EM AÇO CARBONO ZINCADO BRANCO, COM 64MM DE COMPRIMENTO E CORPO COM 4,75MM DE DIÂMETRO.- SISTEMA DE TRANCA DOTADO DE FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA COM NO MÍNIMO 4 PINOS E COM CHAVES EM DUPLICATA OU PREPARAÇÃO PARA USO DE CADEADO (QUE NÃO ACOMPANHA O MÓVEL). TRAVAMENTO COM SISTEMA DE LINGUETA. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS- BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES.- OS CANTOS DAS DOBRAS DEVERÃO CONTER RECORTES PARA ALÍVIO, EVITANDO CANTOS CORTANTES E PONTIAGUDOS, BEM COMO NÃO DEVERÃO POSSUIR REBARBAS METÁLICAS.- PRATELEIRAS FIXAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERNA, COM DOBRAS DUPLAS NOS BORDOS DA FRENTE E FUNDO, SENDO A 1ª DOBRA COM NO MÍNIMO 20MM E A 2ª DOBRA COM NO MÍNIMO 10MM. AS DOBRAS LATERAIS SIMPLES DEVEM SER NO MÍNIMO COM

20MM.- PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO, 1ª DOBRA COM MÍNIMO 20MM E 2ª DOBRA COM MÍNIMO 15MM.- BASE COM DOBRAS DUPLAS, 1ª DOBRA COM NO MÍNIMO 20MM E 2ª DOBRA COM MÍNIMO 15MM.- OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS AS MESMAS ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE.- FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS COM NO

5

20



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

MÍNIMO 75 MM DE ALTURA TOTAL, COM DUAS UNIDADES POR PORTA, DOBRADAS EM PREENSA FORMANDO UM CILINDRO PARA ENCAIXE DO PINO.- REBATER A 1800 A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS.- NA PARTE SUPERIOR DO CHAPÉU DEVERÁ CONTER A LOGOMARCA DO FABRICANTE ESTAMPADA EM ALTO RELEVO.O ACABAMENTO DAS DOBRAS NOS CANTOS DO TAMPO DO ARMÁRIO DEVE SER COM FECHAMENTO SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDA EXTERNA EM QUE A UNIÃO DAS CHAPAS FICAM NAS LATERAIS COM CORTES FEITOS EM 45° (ARREMATE).- SISTEMA DE AERAÇÃO ANTI-PÓ EM TODAS AS PORTAS TIPO VENEZIANA, COM CINCO ABERTURAS, NA POSIÇÃO HORIZONTAL E COM ÂNGULO DE ABERTURA EXTERNO, CONFECCIONADO POR MEIO DE REPUXO E CISALHAMENTO, COM NO MÍNIMO 75MM DE LARGURA E 10MM DE ALTURA.- PÉS CONFECCIONADOS EM AÇO CARBONO CHAPA #14 (1,90MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADO E DOBRADO, COM DESENHO DE CONICIDADE NEGATIVA E DOBRADO EM "L" COM 100MM DE COMPRIMENTO E ABA DE 60MM NA PARTE SUPERIOR.- PARA CONTROLE DO DESNÍVEL DO PISO POSSUI 4 (QUATRO) SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PARA CONTATO NA SUPERFÍCIE DO PISO E ACABAMENTO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADO CROMADO OU ZINCADO.- A MONTAGEM DO ROUPEIRO DEVER SER POR MEIO DE ENCAIXES E TRAVAMENTO POR MEIO DE REBITES DE ALUMÍNIO, SEM A UTILIZAÇÃO DE SOLDAS.ACABAMENTO- TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DAS SUPERFÍCIES COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM SUPERFÍCIES COM TECNOLOGIA NANOCERÂMICA COM CONVERSOR QUÍMICO DE ZIRCÔNIO COM ADIÇÃO DE TENSOATIVO DESENGRAXANTE E REVESTIMENTO, LIVRE DE COMPONENTES ORGÂNICOS VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS.- PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA, EPÓXI-POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, COM CARACTERÍSTICAS ANTIBACTERIANAS, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCROE ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C.- LAUDO DE NEVOA SALINA QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3).- O LAUDO TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO DA PINTURA EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DEVERÁ SER EMITIDO E COMPROVADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE- INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO. EMBALAGEM- DEVE SER ASSEGURADA NO TRANSPORTE E NO ARMAZENAMENTO, A DEVIDA PROTEÇÃO DAS PEÇAS E COMPONENTES POR MEIO DE EMBALAGENS ADEQUADAS, ATRAVÉS DO USO DE PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU LÂMINAS DE PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, ENVOLTO EM PLÁSTICO TERMOENCOLHÍVEL.- NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO.- CALÇAR PRATELEIRAS DE FORMA A EVITAR QUE BATAM DURANTE O TRANSPORTE.- OS VOLUMES DE PEÇAS E COMPONENTES DEVEM ESTAR IDENTIFICADOS DE MODO A SER POSSÍVEL A CONFERÊNCIA DE LOTES DE MÓVEIS SEM A RETIRADA DAS EMBALAGENS, CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA OU SEUS PREPOSTOS.

DIMENSÕES:

ALTURA: 1950MM (+/-10MM)

LARGURA: 1250MM (+/10MM) PROFUNDIDADE: 400MM (+/-10MM)

GARANTIA VINTE E QUATRO MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE NOTÁ FISCAL. CÔR CINZA – RAL 7040 INJETADOS NA CÔR CINZA COMPATÍVEL.

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:

RELATÓRIO DE ENSAIO PARA COM AS NORMAS TÉCNICAS DE REFERÊNCIA - NBR 5841:1974 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS.- NBR 8094:1983- MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO- REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO.- NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES- DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS-



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

MÉTODO DE ENSAIO. DEVERÁ SER EMITIDO E COMPROVADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO, PODENDO TER COMO REFERÊNCIA MOBILIÁRIO DE AÇO.

LOTE 02 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	<p>CONJUNTO PROFESSOR MESA/CADEIRA:</p> <p>MESA ESCOLAR , COM 1,40 METROS DE COMPRIMENTO, 0,70 METROS DE PROFUNDIDADE E 0,76 METRO DE ALTURA. COMPOSIÇÃO:- ESTRUTURA EM AÇO INDUSTRIAL DE SECÇÃO RETANGULAR 40X20X1,2MM.- TAMPO E PAINEL DE PRIVACIDADE EM MDP18 MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO(FÓRMICA) NA FACE SUPERIOR; FACE INFERIOR DO TAMPO E INTERNA DO PAINEL DE PRIVACIDADE EM BP TX. CONSTRUÇÃO:- ESTRUTURA COMPOSTA POR DOIS PÉS EM COLUNA DUPLA DE PERFIL 20X40MM, AFASTADAS ENTRE SI EM 100 MM.- PAINEL DE ACABAMENTO ENTRE AS COLUNAS, CONSTITUÍDO POR PEÇA ÚNICA EM MDP DE 18MM COM REVESTIMENTO BP TX NA FACE INTERNA E LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO(FÓRMICA) NA FACE EXTERNA.</p> <p>- CADA PÉ POSSUI ELEMENTOS EM AÇO PLANO, PARA FIXAÇÃO DO TAMPO EM 6 PONTOS E DO PAINEL DE PRIVACIDADE EM 4 PONTOS, ATRAVÉS DE PARAFUSOS "SHEEPBOARD"ZINCADOS.- OS PAINÉIS LATERAIS SÃO FIXADOS EM 2 PONTOS, DISPOSTOS VERTICALMENTE ENTRE AS COLUNAS DE CADA PÉ.- TODAS AS TERMINAÇÕES DA ESTRUTURA, RECEBEM ACABAMENTO ATRAVÉS DE PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COM ENCAIXE INTERNO E FIXAÇÃO POR REBITES DE ALUMÍNIO.ACABAMENTO:- TODA A ESTRUTURA METÁLICA RECEBE TRATAMENTO ANTI-CORROSÍVO, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, QUE SE POLIMERIZA EM ESTUFA POR 10 MINUTOS A 200°C.DETALHAMENTO TÉCNICO:- O LAMINADO MELAMÍNICO DEVE APRESENTAR ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8MM E ACABAMENTO BRILHANTE;- A ESTRUTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO ESMERADO, SEM RESPINGOS DE SOLDA OU PARTES VISÍVEIS RÚSTICAS;- A PINTURA DEVE SER NA COR CINZA MÉDIO COM ACABAMENTO BRILHANTE, ALÉM DE APRESENTAR UMA ESPESSURA MÍNIMA DE 60 MICRONS;- AS BORDAS EM</p> <p>CONTATO COM O USUÁRIO, DEVEM TER ACABAMENTO EM VERNIZ NITROCELULOSE LISO E BRILHANTE, COM RAIO MÍNIMO DE ARESTAS DE 9</p>	100

	<p>MM.- A ALTURA DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO, DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE ERGONÔMICA COM A ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA A SER UTILIZADA, EM CASO DESTA SER DESPROVIDA DE REGULAGEM DESSA DIMENSÃO.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <ul style="list-style-type: none">- LARGURA= 1400 MM;- PROFUNDIDADE= 700 MM;- ALTURA TOTAL= 760 MM. <p>GAVETEIRO:- COM DUAS GAVETAS SOBRE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS EM AÇO, CONSTRUÍDO EM MDP 18 MM, DOTADO DE FECHADURA ÚNICA E TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS, CHAVE ESCAMOTEÁVEL EM DUPLICATA. PUCHADORES EM POLIPROPILENO DO TIPO "ALSA", FIXADO POR PARAFUSOS INTERNOS. ACABAMENTO DE TODAS AS BORDAS EM PERFIL PLANO DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA, NA COR CINZA MÉDIO, FIXADO POR ADESIVO EVA EM SISTEMA "HOT-MELT", ARESTAS USINADAS. MONTAGEM DO ENVÓLUCRO POR SISTEMA "MINI-FIX". GAVETAS COM FRONTAL DUPLO, TRASEIRA SIMPLES E LATERAIS EM MDP 18MM, FUNDO DAS GAVETAS EM MDF CRÚ DE 3MM COM ACABAMENTO EM VERNIZ NITROCELULOSE BRILHANTE.FIXAÇÃO DO GAVETEIRO DO LADO DIREITO, SOB O TAMPO DA MESA, FEITO ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS "SHEEPBOARD"4,5X35MM .</p> <p>CADEIRA DE USO MÚLTIPLO FDE – CD 08</p> <p>DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM (+/-10) LARGURA DO ASSENTO: 484 MM (+/-3)</p> <p>PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 432 MM (+/-3) LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-2) ALTURA DO ENCOSTO: 251 MM (+/-2)</p>	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

DESCRIPTIVO: CADEIRA CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962:2006 CADEIRA INDIVIDUAL ENPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. GARANTIA • DOIS ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:

AMOSTRA DA CADEIRA ACOMPANHADA DA 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. 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); OBS. 2: NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS DATADOS COM MAIS DE 1 (UM) ANO, CONTADO DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO. DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE

MOLDES DE INJEÇÃO PARA CADA COMPONENTE UTILIZADO (EMITIDA PELO FABRICANTE DO COMPONENTE), CONFORME MODELO DE "DECLARAÇÃO TIPO D".

CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO:

CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 02 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDOS DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES - TAMPO E ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTO-ATARRACHANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: - TAMPO: 840MM (LARGURA) X 2000MM (COMPRIMENTO); - ASSENTO: 350MM (LARGURA) X 1850MM (COMPRIMENTO). TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AZUL, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA DA MESA E DOS BANCOS COMPOSTAS DE: - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40X40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: - PARAFUSOS 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, E O NOME DO

2

80



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AZUL. NAS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO - BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONSTANDO DE DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES ADEQUADOS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. ELIMINAR RESPINGOS E VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS,

ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 2000X760X720 ALTURA BANCO 2000X350X420 ALTURA

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA COMPROVANDO QUE NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO, 100% (CEM POR CENTO) DOS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS SÃO ORIUNDOS DE MADEIRA CERTIFICADA. TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL SUSTENTÁVEL; PARA A REFERIDA COMPROVAÇÃO PODERÃO SER APRESENTADOS: CERTIFICADO DO CADMADEIRA, INSTITUÍDO PELO DECRETO ESTADUAL Nº 53047/2008; CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR OU CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDOS POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE, QUE GARANTA A RASTREABILIDADE DE TODA A CADEIA PRODUTIVA; OS CERTIFICADOS DE CADEIA DE CUSTÓDIA APRESENTADOS TERÃO SUA VALIDADE CONFIRMADA, POR MEIO DE CONSULTA VIA INTERNET NOS SITES DAS ENTIDADES EMISSORAS.

CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL:

CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 02 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDOS DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES - TAMPO E ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTO-ATARRACHANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: - TAMPO: 840MM (LARGURA) X 2000MM (COMPRIMENTO); - ASSENTO: 350MM (LARGURA) X 1850MM (COMPRIMENTO). TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR VERMELHA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA DA MESA E DOS BANCOS COMPOSTAS DE: - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40X40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO

CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS

3

80



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: - PARAFUSOS 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR VERMELHA. NAS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO - BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONSTANDO DE DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES ADEQUADOS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. ELIMINAR RESPINGOS E VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MESA 2000X660X640 ALTURA BANCOS 2000X350X3400 ALTURA</p> <p>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA COMPROVANDO QUE NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO, 100% (CEM POR CENTO) DOS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS SÃO ORIUNDOS DE MADEIRA CERTIFICADA. TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL SUSTENTÁVEL; PARA A REFERIDA COMPROVAÇÃO PODERÃO SER APRESENTADOS: CERTIFICADO DO CADMADEIRA, INSTITUÍDO PELO DECRETO ESTADUAL Nº 53047/2008; CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR OU CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDOS POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE, QUE GARANTA A RASTREABILIDADE DE TODA A CADEIA PRODUTIVA; OS CERTIFICADOS DE CADEIA DE CUSTÓDIA APRESENTADOS TERÃO SUA VALIDADE CONFIRMADA, POR MEIO DE CONSULTA VIA INTERNET NOS SITES DAS ENTIDADES EMISSORAS.</p>	
4	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL: CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 02 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA,</p>	80
	<p>REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDOS DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES - TAMPO E ASSENTOS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTO-ATARRACHANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: - TAMPO: 840MM (LARGURA) X 2000MM (COMPRIMENTO); - ASSENTO: 350MM (LARGURA) X 1850MM (COMPRIMENTO). TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO</p>	



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>DE POLINIVINILA) COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELO, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA DA MESA E DOS BANCOS COMPOSTAS DE: - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40X40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: - PARAFUSOS 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS; - PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPRÓPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AMARELO. NAS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO - BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONSTANDO DE DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES ADEQUADOS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. ELIMINAR RESPINGOS E VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS</p>	
--	---	--

	<p>ATÓXICOS. CONJUNTO PARA REFEITÓRIO MESA 2000X640X600 ALTURA BANCO 2000X350X340 ALTURA</p> <p>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA COMPROVANDO QUE NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO, 100% (CEM POR CENTO) DOS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS SÃO ORIUNDOS DE MADEIRA CERTIFICADA. TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL SUSTENTÁVEL; PARA A REFERIDA COMPROVAÇÃO PODERÃO SER APRESENTADOS: CERTIFICADO DO CADMADEIRA, INSTITUÍDO PELO DECRETO ESTADUAL Nº 53047/2008; CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR OU CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDOS POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE, QUE GARANTA A RASTREABILIDADE DE TODA A CADEIA PRODUTIVA; OS CERTIFICADOS DE CADEIA DE CUSTÓDIA APRESENTADOS TERÃO SUA VALIDADE CONFIRMADA, POR MEIO DE CONSULTA VIA INTERNET NOS SITES DAS ENTIDADES EMISSORAS.</p>	
5	<p>CONJUNTO COLETIVO – ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M – CJC01: CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. • MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), E NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP NA COR BRANCA, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. • CADEIRA EMPILHÁVEL COM</p>	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. SEGUIR RIGOROSAMENTE O DESCRITIVO E PROJETO CONSTRUTIVO FICANDO FAZENDO PARTE DESSE ANEXO COMO SE TIVESSE SIDO TRANSCRITO NESSE ANEXO QUE SE ENCONTRA NO LINK:
[HTTPS://PRODUTOSTECNICOS.FDE.SP.GOV.BR/PAGES/CATALOGOSTECNICOS/CATALOGOS/CRECHE/MOB/CJC01_31_07_17.PDF](https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/pages/catalogotecnicos/catalogos/creche/mob/cjc01_31_07_17.pdf)
O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: 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 SEGUINDO AS NORMA TÉCNICAS: ABNT NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS. ABNT NBR 8094:1983- MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO - REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA – MÉTODO DE ENSAIO. ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO - DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3 AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO. 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. DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO PARA CADA COMPONENTE UTILIZADO (EMITIDA PELO FABRICANTE DO COMPONENTE), CONFORME MODELO DE "DECLARAÇÃO TIPO D".

6 **CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA ALUNO INDIVIDUAL. CJA 01 PADRAO FDE**
DESCRIÇÃO TÉCNICA E CATÁLOGO TÉCNICO NO SITE. [HTTP://WWW.FDE.SP.GOV.BR](http://www.fde.sp.gov.br)
[HTTP://CATALOGOTECNICO.FDE.SP.GOV.BR/MEU_SITE/INDEX.HTML](http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/index.html)
MESA: TAMPO EM MDP, 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, LIXADA EM UMA FACE. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES:450MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA) TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINÍLICA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING”, DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA) ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1;5MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE “C”, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75M (1 1/4”), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES,

300



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

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, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.

	<p>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: 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. LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. OBS. 3: NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS DATADOS COM MAIS DE 1 (UM) ANO, CONTADO DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO. DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO PARA CADA COMPONENTE UTILIZADO (EMITIDA PELO FABRICANTE DO COMPONENTE), CONFORME MODELO DE "DECLARAÇÃO TIPO D".</p>	
7	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA ALUNO INDIVIDUAL. CJA 03 PADRAO FDE DESCRIÇÃO TÉCNICA E CATÁLOGO TÉCNICO NO SITE: HTTP://WWW.FDE.SP.GOV.BR HTTP://CATALOGOTECNICO.FDE.SP.GOV.BR/MEU_SITE/INDEX.HTML CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS - ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42. DIMENSÕES: - ALTURA DA MESA: 59,4CM - TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. TAMPO DE MDP, 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, LIXADA EM UMA FACE, TODOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINÍLICA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING”. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 14/4), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). DIMENSÕES: - ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM - ASSENTO DA CADEIRA: 31CM X 40CM - ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6CM CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LAMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURA E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS.</p>	300
	<p>ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM</p>	



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA. CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: 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. LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. OBS. 3: NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS DATADOS COM MAIS DE 1 (UM) ANO, CONTADO DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO. DECLARAÇÃO DE COMPATIBILIDADE ENTRE CAVIDADES DE MOLDES DE INJEÇÃO PARA CADA COMPONENTE UTILIZADO (EMITIDA PELO FABRICANTE DO COMPONENTE), CONFORME MODELO DE "DECLARAÇÃO TIPO D".</p>	
8	<p>LOUSA PANORÂMICA BRANCA QUADRICULADA</p> <p>ESTRUTURA: TIPO PERIMETRAL CALANDRADA, EM CURVATURA PARABÓLICA COM DISTÂNCIA FOCAL DE 20500 MM, DE FORMA A DISPERSAR A INCIDÊNCIA DE RAIOS DE LUZ SOBRE SUA SUPERFÍCIE SEM FORMAÇÃO DE REFLEXOS PREJUDICIAIS À VISÃO DOS ESPECTADORES; ESTRUTURADA EM PERFIS TUBULARES COM 90 X 30 MM DE SECÇÃO E ESPESSURA DE PAREDES 1,5MM; PROTEÇÃO CONTRA OXIDAÇÃO DE TODAS AS CONSTITUINTES METÁLICAS E DEPOSIÇÃO DE CAMADA SUPERFICIAL DE FOSFATO DE ZINCO INTERNA E EXTERNAMENTE, GARANTINDO PROTEÇÃO NO PROCESSO DE PINTURA A TESTES DE 300 HORAS EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. REVESTIMENTO PROTETIVO E DE ACABAMENTO EXECUTADO POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS E RESINAS DE POLIÉSTER/EPÓXI EM FORMA DE PÓ COM POSTERIOR CATALISAÇÃO EM ESTUFA A 220°C; APARADOR DE RESÍDUOS CONFIGURADO EM TODA A EXTENSÃO DA ESTRUTURA EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO 16 COM 1,5MM DE ESPESSURA, CORTADO E ESTAMPADO COM O MESMO RAIOS DE CURVATURA DA ESTRUTURA E DOTADO DE DELIMITADOR COM 100 MM DE ESPESSAMENTO EXECUTADO EM PERFIL TUBULAR DE SECÇÃO 20X20X 1,2 MM, A EXTENSÃO DO QUADRO E A SUPERFÍCIE DE APOIO, DOTADOS DE DOBRAS EXECUTADAS A FRIO QUE SERVEM À FUNÇÃO DE FIXAÇÃO DO MÓVEL, QUE É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS AATT COM 8 MM DE DIÂMETRO E 50 MM DE COMPRIMENTO E BUCHAS EM POLIAMIDA 6.6 COM DIMENSÕES DE 10 MM DE DIÂMETRO E 50 MM DE EXTENSÃO, DOTADAS DE GARRAS ESPECÍFICAS</p>	50

	<p>PARA ALVENARIA. ESTES PAINÉIS RECEBEM O MESMO TRATAMENTO ANTICORROSIVO E REVESTIMENTO DA ESTRUTURA. SUPERFÍCIE DE TRABALHO: CONFIGURADA POR UMA BASE DE APOIO EXECUTADA EM COMPENSADO DE MADEIRA MULTI-LAMINADA, UNIDAS POR PROCESSO DE COLAGEM A QUENTE. SUPERFÍCIE DE TRABALHO REVESTIDA POR LAMINADO FENÓL-MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO COM 1 MM (UM MILÍMETRO) DE ESPESSURA COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA COM GRANULOMETRIA DESENVOLVIDA PARA MÁXIMA EFICIÊNCIA NO TRAÇADO PARA "PINCEL", DESENHO SUPERFICIAL QUADRICULADO COM 50 X 50 MM QUE AUXILIA O NIVELAMENTO DA ESCRITA E PERMITE BOA DISTRIBUIÇÃO ESCALAR NO USO PARA DESENHOS E GRÁFICOS, FACILITANDO O TRABALHO DO USUÁRIO E A VISUALIZAÇÃO DO ESPECTADOR. FIXAÇÃO DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO À ESTRUTURA EXECUTADA POR MEIO DE REBITES TUBULARES EM ALUMÍNIO COM HASTE DE REPUXO EM AÇO</p>	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

GALVANIZADO NAS DIMENSÕES 5,5 X 25 MM QUE PROVÊM FORÇA DE FIXAÇÃO DE 30 KPA POR UNIDADE APLICADOS PELA PARTE TRASEIRA DA ESTRUTURA DE FORMA A NÃO SER VISÍVEL APÓS A INSTALAÇÃO DO MÓVEL. NA EMENDA DEVE-SE MANTER O ALINHAMENTO ENTRE OS DESENHOS.

DIMENSÕES:

5000MM

1250MM

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:

LAUDO QUE COMPROVE A RESISTÊNCIA DE NEVOA SALINA DE 300 HORAS CONFORME NBR 8094:1983, COM GRAU DE EMPOLAMENTO CONFORME AS ABNT NBR 5841:2015 SENDO D0/T0, E GRAU DE ENFERRUJAMENTO F0 CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2015, COMPROVADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DO QUADRO ESTRUTURAL, O RELATÓRIO DE ENSAIO PODE SER COMPROVADO POR ENSAIO FEITO EM LOUSA PANORÂMICA DE OUTROS DIMENSIONAIS TOTAIS, MAS NÃO INTERFERINDO NA ESTRUTURA DA LOUSA (MATERIAL UTILIZADO).

LAUDO QUE COMPROVE – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA – MÉTODO DE ENSAIO CONFORME NBR 8095:2015.

LAUDO QUE COMPROVE TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS. MÉTODO DE ENSAIO CONFORME NBR 10443:2008.

LOTE 03 – MOBILIÁRIO DE AUDITÓRIO

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	LONGARINA AUDITÓRIO ENCOSTO MÉDIO 02 LUGARES COM BRAÇO E PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL: DESCRIPTIVO: - ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 10,5MM / 7 LÂMINAS. ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA, COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM. MEDIDAS: ASSENTO: 470MM X 430MM (+/- 10 MM). - ENCOSTO COM ESPUMA EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM E SALIÊNCIA PARA APOIO LOMBAR PARA EXERCER PRESSÃO POSITIVA NA LOMBAR COM	20

	CONTATO PERMANENTE INDEPENDENTEMENTE DA POSIÇÃO DO USUÁRIO EM RELAÇÃO À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. MEDIDAS: 400MM X 365MM (+/- 10 MM). - ESTOFADOS COM REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. - PARA LIGAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO, POR MEIO DE LÂMINA EM AÇO CARBONO COM MEDIDAS APROXIMADAS – 75 MM DE LARGURA E ESP. 6,35MM. ESTRUTURA CONFECCIONADA POR MEIO DE AÇO CARBONO 1006/1008, COM PERFIS EM TUBO ELÍPTICO DE 20X45 MM COM PAREDE DE 1,50 MM DE ESPESSURA (CHAPA 16) CALANDRADO, TUBO OBLONGO 40X77 MM COM PAREDE DE 1,50 MM DE ESPESSURA (CHAPA 16), TUBO RETANGULAR 40X60 MM COM PAREDE DE 2 MM. PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO PRESA AO EIXO HORIZONTAL TUBO CORTADO A LASER TIPO MÃO FRANCESA. ACABAMENTO DOS PÉS COM PONTEIRA MODELO (D'ZAINER) REF. PONTEIRA SUPORTE 19 X 45 X 11. - PARA FIXAR O ASSENTO À ESTRUTURA PARAFUSO COM ROSCA DE MÉTRICA C/ CABEÇA SEXTAVADA. - ESTRUTURA COM TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE EM ALTA PRODUÇÃO E FINO ACABAMENTO, COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM SUPERFÍCIES. - O REVESTIMENTO É POR MEIO DE PINTURA EPÓXI, COM PARTÍCULAS DE PÓ ADERIDAS FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA MÍNIMA 40 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C. A ESTRUTURA DA LONGARINA DEVE SER DESMONTÁVEL UNIDAS POR MEIO DE ENCAIXES E PARAFUSOS. A TRAVESSA CENTRAL É ÚNICA COM RECORTES DE ENCAIXE E FECHAMENTO NOS TOPOS POR MEIO DE UMA CHAPA COM LOGOTIPO DA EMPRESA. AS COLUNAS SÃO UNIDAS A BASE INFERIOR POR MEIO DE	
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>SOLDA.“A ESTRUTURA DEVERÁ TER UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO CHÃO”BRAÇOS: COMPOSTOS POR UNIDADES INDEPENDENTES (DIREITO/ESQUERDO) EM POLIURETANO INJETADO (“INTEGRAL “SKIN”) SOBRE ALMA DE AÇO EM PEÇA ÚNICA DOTADAS DE SUPORTES METÁLICOS PARA SUA FIXAÇÃO SOB O ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS INTERNAMENTE FIXADAS À BASE DE MADEIRA, COM MECANISMO DE ESCAMOTEIO PARA PRANCHETA. PRANCHETA: - PRANCHA DE TRABALHO COMPOSTA POR PEÇA ÚNICA EM MDP REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COM BORDOS PROTEGIDOS POR PERFIL DE PVC SEMI-RÍGIDO FIXADO POR COLAGEM TIPO HOTMELT. FIXADA POR QUATRO PARAFUSOS E PORCAS EM “ZAMAC” SOBRE MECANISMO ANTI-PÂNICO QUE PROPORCIONA SEU REBATIMENTO COMPLETO MESMO SEM USAR AS MÃOS.DIMENSÕES: LARGURA: 1200 MM; PROFUNDIDADE: 550 MM.</p>	
2	<p>LONGARINA AUDITÓRIO ENCOSTO MÉDIO 04 LUGARES COM BRAÇO E PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL</p> <p>DESCRIPTIVO: - ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 10,5MM / 7 LÂMINAS. ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA, COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM. MEDIDAS: ASSENTO: 470MM X 430MM (+/- 10 MM). - ENCOSTO COM ESPUMA EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM E SALIÊNCIA PARA APOIO LOMBAR PARA EXERCER PRESSÃO POSITIVA NA LOMBAR COM CONTATO PERMANENTE INDEPENDENTEMENTE DA POSIÇÃO DO USUÁRIO EM RELAÇÃO À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. MEDIDAS: 400MM X 365MM (+/- 10 MM). - ESTOFADOS COM REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. -</p>	70
3	<p>PARA LIGAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO, POR MEIO DE LÂMINA EM AÇO CARBONO COM MEDIDAS APROXIMADAS – 75 MM DE LARGURA E ESP. 6,35MM. ESTRUTURA CONFECCIONADA POR MEIO DE AÇO CARBONO 1006/1008, COM PERFIS EM TUBO ELÍPTICO DE 20X45 MM COM PAREDE DE 1,50 MM DE ESPESSURA (CHAPA 16) CALANDRADO, TUBO OBLONGO 40X77 MM COM PAREDE DE 1,50 MM DE ESPESSURA (CHAPA 16), TUBO RETANGULAR 40X60 MM COM PAREDE DE 2 MM. PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO PRESA AO EIXO HORIZONTAL TUBO CORTADO A LASER TIPO MÃO FRANCESA. ACABAMENTO DOS PÉS COM PONTEIRA MODELO (D'ZAINER) REF. PONTEIRA SUPORTE 19 X 45 X 11. - PARA FIXAR O ASSENTO À ESTRUTURA PARAFUSO COM ROSCA DE MÉTRICA C/ CABEÇA SEXTAVADA. - ESTRUTURA COM TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE EM ALTA PRODUÇÃO E FINO ACABAMENTO, COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM SUPERFÍCIES. - O REVESTIMENTO É POR MEIO DE PINTURA EPÓXI, COM PARTÍCULAS DE PÓ ADERIDAS FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA MÍNIMA 40 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C. A ESTRUTURA DA LONGARINA DEVE SER DESMONTÁVEL UNIDAS POR MEIO DE ENCAIXES E PARAFUSOS. A TRAVESSA CENTRAL É ÚNICA COM RECORTES DE ENCAIXE E FECHAMENTO NOS TOPOS POR MEIO DE UMA CHAPA COM LOGOTIPO DA EMPRESA. AS COLUNAS SÃO UNIDAS A BASE INFERIOR POR MEIO DE SOLDA.“A ESTRUTURA DEVERÁ TER UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO CHÃO” BRAÇOS: COMPOSTOS POR UNIDADES INDEPENDENTES (DIREITO/ESQUERDO) EM POLIURETANO INJETADO (“INTEGRAL “SKIN”) SOBRE ALMA DE AÇO EM PEÇA ÚNICA DOTADAS DE SUPORTES METÁLICOS PARA SUA FIXAÇÃO SOB O ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS INTERNAMENTE FIXADAS À BASE DE MADEIRA, COM MECANISMO DE ESCAMOTEIO PARA PRANCHETA. PRANCHETA: - PRANCHA DE TRABALHO COMPOSTA POR PEÇA ÚNICA EM MDP REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COM BORDOS PROTEGIDOS POR PERFIL DE PVC SEMI-RÍGIDO FIXADO POR COLAGEM TIPO HOTMELT. FIXADA POR QUATRO PARAFUSOS E PORCAS EM “ZAMAC” SOBRE MECANISMO ANTI-PÂNICO QUE PROPORCIONA SEU REBATIMENTO COMPLETO MESMO SEM USAR AS MÃOS.DIMENSÕES: LARGURA: 2500 MM; PROFUNDIDADE: 550 MM.</p>	100



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

CADEIRA CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962:2006: CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL (PANTONE (*) 320 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OBS.2: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).
FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE

REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (PANTONE (*) 320 C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERROUSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM (+/-10); LARGURA DO ASSENTO: 484 MM (+/-3); PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 432 MM (+/-3); LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-2); ALTURA DO ENCOSTO: 251 MM (+/- 2).

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:

AMOSTRA DA CADEIRA ACOMPANHADA DA 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. RELATÓRIO DE NÉVOA SALINA COMPREENDENDO AS SEGUINTE METODOLOGIAS: NBR 8094:1983

– MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA NBR ISO 4628:2015 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO — DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS.

CADEIRA UNIVERSITÁRIA ESTOFADA:

COMPOSTA POR ESTRUTURA METÁLICA COM PÉS EM “SKY”, EXECUTADOS EM PERFIL TUBULAR RETANGULAR COM SECÇÃO 30X50MM E 1,5 MM DE ESPESSURA, DOTADOS NAS SUAS TERMINAÇÕES, DE PONTEIRAS EM POLIPROPILENO QUE APRESENTAM ÁREA PARA APOIO DOS PÉS DE FORMA A PROTEGER A ESTRUTURA CONTRA DESGASTES DO REVESTIMENTO, SENDO QUE UM DOS MONTANTES SERVE AO APOIO DO SISTEMA DE

4

400



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

REBATIMENTO VERTICAL E DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRANCHA DE TRABALHO. TRAVESSA DE REFORÇO E APOIO DO ASSENTO CONSTITUÍDO POR TUBO RETANGULAR SECÇÃO 30X50MM E PAREDES COM 1,5 MM DE ESPESSURA,

SOLDADA AOS MONTANTES EM TODO SEU PERÍMETRO. SUPORTE DUPLO PARA FIXAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO EXECUTADO EM PERFIL TUBULAR DE SECÇÃO REDONDA COM 1" (UMA POLEGADA) DE DIÂMETRO E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDES. PORTA OBJETOS EM FORMA DE GONDOLA, COMPOSTO POR QUADRO EXTERNO TUBULAR DE 16 MM DE DIÂMETRO E GRADIL COM CINCO HASTES MACIÇAS DE 6,35 MM, POSICIONADO SOB O ASSENTO E FIXADO A UMA TRAVESSA TUBULAR DE SECÇÃO 30X50MM, POSICIONADA RENTE AO PISO. PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO OFERECIDA POR SISTEMA ECOLOGICAMENTE AMIGÁVEL DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, SEM OCORRÊNCIA DE NÉVOA OU DESCARTES POLUENTES. ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES METÁLICAS ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS DE RESINA HÍBRIDA (EPÓXI/POLIÉSTER) NA COR CINZA RAL 7040 E POSTERIOR POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 220°C, GARANTINDO RESISTÊNCIA F0/E0 CONTRA CORROSÃO (CONFORME ABNT 14006/2008), COMPROVADA POR RELATÓRIO DE ENSAIO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO DE 240 HORAS. ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADOS EM POLIURETANO D 60 REVESTIDO COM TECIDO 100% POLIPROPILENO, TEXTURA PANAMÁ NA COR VERMELHA, DESENHO ERGONÔMICO, BASE ESTRUTURAL EM MADEIRA COMPENSADO DE 14 MM, FIXAÇÃO POR MEIO DE PORCAS EM AÇO FIXADAS INTERNAMENTE E PARAFUSOS COM ROSCA "MÁQUINA" E CABEÇA SEXTAVADA, COM ACABAMENTO EM TODO PERÍMETRO EM PERFIL CINZA CLARO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO CONFECCIONADA EM MDF COM ACABAMENTO EM CINZA PLATINA COM DIMENSÕES DE 450X320X580MM E ESPESSURA DE 18 MM, CANTOS E BORDOS ARREDONDADOS E PROTEGIDOS POR PERFIL EM PVC SEMIRRÍGIDO NA COR CINZA PLATINA. MECANISMO COMPOSTO POR SECÇÕES DE TUBOS METÁLICOS BITOLA 1 ¼", 7/8" (CROMADO), FERRO CHATO E BUCHAS EM POLIPROPILENO QUE AGREGAM AS FUNÇÕES DE REBATIMENTO E DESLIZAMENTO PARA FACILITAR O ACESSO DO USUÁRIO E O MÁXIMO EM COMODIDADE, POSSIBILITANDO AJUSTE HORIZONTAL, RESPEITANDO O BIÓTIPO DO USUÁRIO E OS PRECEITOS BÁSICOS DE ERGONOMIA E CONFORTO. DIMENSÕES: ALTURA NO ASSENTO: 450 MM +/- 10 MM; DIMENSÕES DO ASSENTO: 440 X 400 MM (+/-5MM); SUPERFÍCIE ÚTIL DO ENCOSTO: 410 X 360 MM (+/-5MM); LARGURA TOTAL: 550 MM +/- 10 MM; ALTURA DA PRANCHA: 755 MM (+/-10MM); PROFUNDIDADE TOTAL: 730 MM À 900 MM

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRA DO PRODUTO EM ATÉ 5 DIAS;

AMOSTRA DA CADEIRA ACOMPANHADO DE RELATÓRIO DE ENSAIO DE NÉVOA SALINA COM NO MÍNIMO DE 240 HORAS DE ACORDO COM AS METODOLOGIAS: NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR ISO 4628:2015 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO — DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO

5

CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO

30

CONFIGURAÇÃO: - BASE GIRATÓRIA MONTADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM ARANHA DE 05 HASTES FABRICADAS EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 TUBULAR RETANGULAR 20X30 MM, APOIADAS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON DE DUPLO GIRO, COM CAPA, COM SEMIESFERA PLÁSTICA INJETADA JUNTO DA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO, INDICADO PARA CARPETES, TAPETES E SIMILARES, COM SISTEMA DE TRAVAMENTO DE EIXO DE GIRO DAS RODAS POR MOLA HELICOIDAL E PINO DE NYLON INJETADO, DIFICULTANDO O DESLOCAMENTO INVOLUNTÁRIO DA CADEIRA QUANDO DA NÃO PRESENÇA DO USUÁRIO SENTADO, SENDO SEU DESTRAVAMENTO AUTOMÁTICO QUANDO O USUÁRIO PRESSIONA O ASSENTO DA CADEIRA. EIXO DE FIXAÇÃO DAS RODAS FABRICADO EM AÇO TREFILADO SAE



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

1213 COM 8 MM DE DIÂMETRO. A MONTAGEM DOS RODÍZIOS NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO. - NA PONTA DAS HASTES ENCONTRAM-SE PINOS REDONDOS FABRICADOS EM AÇO SAE 1213 COM 10 MM DE DIÂMETRO CRAVADOS E SOLDADOS NA EXTREMIDADE DA HASTE EM FUROS DO TIPO FLANGEADO, POR SOLDA DO TIPO MIG, EVITANDO QUEBRAS E JOGOS. - CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO REDONDO DE AÇO SAE 1012 COM PAREDE 2,25 MM E DIÂMETRO 57,15 MM FIXADO NAS HASTES POR MEIO DE SOLDA DO TIPO MIG, ONDE SE FIXA O PISTÃO A GÁS, COBERTO POR CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA COM SISTEMA DE ENCAIXE PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA E PARA ACABAMENTO DAS HASTES DA ARANHA. - COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, COM ROLAMENTO AXIAL DE GIRO POSSUINDO ARRUELAS DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADO EM POLIACETAL E RECALIBRADA NA MONTAGEM, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS DIN 4550 CLASSE 4 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES. O SISTEMA DE MONTAGEM ENTRE COLUNA, BASE E MECANISMO É POR ENCAIXE CÔNICO DO TIPO MORSE. - SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA A GÁS, PARA REGULAGEM E AMORTECIMENTO DE IMPACTOS AO SENTAR, ATRAVÉS DE ALAVANCA INDIVIDUAL, DO LADO DIRETO DO MECANISMO INJETADO EM POLIACETAL, NA COR PRETA DE FORMA ANATÔMICA. - MECANISMO DO TIPO S.R.E, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO E COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE -2° A -5° E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 MM E 160 X 200 MM. O MECANISMO POSSUI PEÇA PLÁSTICA DE ACABAMENTO E PROTEÇÃO DAS LÂMINAS DO RECLINADOR EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO. - SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 OBLONGO 20X48 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, COM REGULAGEM DE ALTURA AUTOMÁTICA COM NO MÍNIMO ONZE POSIÇÕES, UMA EXTRA, (12ª) PARA O DESARME, SISTEMA TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. - INCLINAÇÃO DO ENCOSTO COM 20° DE CURSO SEMI-CIRCULAR MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ÚNICA ALAVANCA NO LADO DIREITO DO MECANISMO INJETADA EM POLIACETAL, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO POSSUI DUAS FORMAS DE

ACIONAMENTO. AO SER MOVIMENTADA PARA CIMA A MESMA POSSIBILITA UMA REGULAGEM FINA DO ENCOSTO ENQUANTO A ALAVANCA PERMANECER ACIONADA PELO USUÁRIO. AO SER MOVIMENTADA PARA BAIXO A ALAVANCA PERMANECE ACIONADA SEM A AÇÃO DO USUÁRIO E PERMITE QUE O ENCOSTO FIQUE EM MOVIMENTO LIVRE ATÉ QUE O USUÁRIO PUXE NOVAMENTE A ALAVANCA PARA A POSIÇÃO NEUTRA AONDE A MESMA IRÁ FRENAR O MECANISMO NA POSIÇÃO DESEJADA, PROVENIENTE DA AÇÃO DE UM CONJUNTO DE MULTILÂMINAS ARRUELAS E MOLA DE COMPRESSÃO. POSSUI MOLAS DE TORÇÃO COM ENROLAMENTO HORÁRIO E ANTI-HORÁRIO, PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO. - ASSENTO, EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO, 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE, COM CURVATURA NA SUA PARTE FRONTAL ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³, COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS ENCRAVADAS E REBITADAS EM NÚMERO DE 08 NO MÍNIMO, PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. - ENCOSTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUI DUPLA CURVATURA PERMITINDO ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR DA COLUNA VERTEBRAL, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>CONTROLADA DE 50 A 60 KG/M³, COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS ENCRAVADAS E REBITADAS EM NÚMERO DE NO MÍNIMO 02 (DUAS), PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E CONTRACAPA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA, COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE, E DESENHO DE LINHAS ORGÂNICAS E COM MICROTEXTURA NO ACABAMENTO CENTRAL, MONTADA POR ENCAIXE EM PRESILHA INJETADA EM POLIAMIDA 6.6 COM REFORÇO DE 35% DE FIBRA DE VIDRO NA PARTE SUPERIOR DO ENCOSTO E POR PARAFUSOS PHILLIPS NA PARTE INFERIOR. ISSO PERMITE O ACESSO A MECANISMOS E COMPONENTES INTERNOS, PARA FUTURAS MANUTENÇÕES. - ASSENTO E ENCOSTO ISENTO DE PERFIL EM PVC. - REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE FIXADA COM GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO AO ASSENTO E ENCOSTO DE MADEIRA. - FIXAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO AOS COMPONENTES METÁLICOS DA POLTRONA É EXECUTADO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA, COM TRAVAMENTO FRONTAL, AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. - APOIA BRAÇOS COMPOSTO DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TEXTURIZADO, COM ALMÁ DE AÇO SAE 1020, PINTADO, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO E TRAVA OVAL INJETADOS EM PA 6.0 NATURAL, MEDINDO 30X50 MM, TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, PULMÃO DO BRAÇO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO MEDINDO, 246</p>	
--	---	--

	<p>X 70 X 3 MM, CHAPA DE AÇO DO "L" DO BRAÇO MEDINDO 50,5 MM X 6,35 MM DE ESPESSURA. CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM 2 FUROS OBLONGOS, PERMITINDO AJUSTE HORIZONTAL POR PARAFUSOS COM O USO DE CHAVE. A FIXAÇÃO DO BRAÇO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO.</p> <p>- OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS DA POLTRONA POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ANTIFERRUGINOSO COM FOSFATO DE ZINCO, EXECUTADO EM LINHA AUTOMÁTICA DE OITO ETAPAS, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PARA MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E PROPORCIONAR MELHOR ANCORAGEM DO PROCESSO DE PINTURA. - PINTURA EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDO, POLIÉSTER EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, ATENDENDO NORMA ROHS, NA COR PRETA LISO SEMI-BRILHO, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MICRONS, CURADAS EM ESTUFA À TEMPERATURA DE 200° C. REFERÊNCIAS: BASE E SEUS ACABAMENTOS NA COR PRETA. REVESTIMENTOS EM TECIDOS NA COR DO FABRICANTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO, COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADO ABAIXO ASSENTO CONTENDO OS SEGUINTE DADOS: - NOME DO FORNECEDOR. - NOME DO FABRICANTE. DIMENSÕES DA CADEIRA: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 610 MM; ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 860/1055MM; ALTURA DO ENCOSTO: 360MM; LARGURA DO ENCOSTO: 435 MM; PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 435MM; LARGURA DO ASSENTO: 465MM.</p>	
6	<p>CADEIRA FIXA SECRETÁRIA SEM BRAÇO PÉ EM "C" CADEIRA FIXA MODELO PÉ EM "C" CERTIFICADA CONFORME NORMA NBR 13962:2006 DIMENSÕES:ALTURA DO ASSENTO - 450 MM (+/-10) DESCRITIVO:- ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 10,5MM / 7 LÂMINAS. ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM. MEDIDAS: LARGURA DE 420 MM E PROFUNDIDADE DE 400 MM (+/-10MM)- ENCOSTO COM ESPUMA EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA RESILIÊNCIA, ISENTO DE CFC COM DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM. MEDIDAS: LARGURA DE 360 MM E ALTURA DE 280 MM (+/-10MM)ESTRUTURA: - ESTOFADOS COM REVESTIMENTO EM TECIDO</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

CREPE NA COR PRETO.- EM TUBOS DE AÇO CARBONO 1010/1020 COM BITOLA 19,05MM EM CHAPA DE 1,90MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO, UNIDOS POR PROCESSO MIG, DOBRADA EM PEÇA ÚNICA TIPO "C" COM APOIO POR MEIO DE SAPATAS MEIA CANA. - SUPORTE DO ENCOSTO FORMADO POR PEÇA EM FORMA DE "L" CONSTRUÍDO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE NO MÍNIMO ¼". - ACABAMENTO DA SUPERFÍCIE EM ALTA PRODUÇÃO E FINO ACABAMENTO, COM RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM SUPERFÍCIES. - O REVESTIMENTO É POR MEIO DE PINTURA EPÓXI, COM PARTÍCULAS DE PÓ ADERIDAS FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0 COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220°C- SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO PRESENTAR PONTOS

CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. EMBALAGEM EMBALAGEM EM PAPELÃO ONDULADO, SACO PLÁSTICO OU LÂMINAS DE PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DE MODO A PROTEGER CONTRA DANOS NO TRANSPORTE E MANUSEIO; FIXAÇÃO POR MEIO DE FITA ADESIVA SEM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO.
GARANTIDOZE MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O CONTRA NOTA.
O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS
CERTIFICAÇÃO CONFORME NORMA NBR 13962:2006 EMITIDO POR OCP

CADEIRA GIRATORIA DIRETOR COM BRAÇO

CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL TIPO B COM S.R.E LÂMINA – (SISTEMA RECLINADOR DO ENCOSTO), APOIA BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR DIRETOR, FABRICADA DE ACORDO COM A NORMA ABNT NBR 13962:2006. CONFIGURAÇÃO: - BASE GIRATÓRIA MONTADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM ARANHA DE 05 HASTES FABRICADAS EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 TUBULAR RETANGULAR 20X30 MM COM 1,5 MM DE ESPESSURA DA PAREDE, APOIADAS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON DE DUPLO GIRO, COM CAPA, COM SEMIESFERA PLÁSTICA INJETADA JUNTO DA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO, INDICADO PARA CARPETES, TAPETES E SIMILARES, COM SISTEMA DE TRAVAMENTO DE EIXO DE GIRO DAS RODAS POR MOLA HELICOIDAL E PINO DE NYLON INJETADO, DIFICULTANDO O DESLOCAMENTO INVOLUNTÁRIO DA CADEIRA QUANDO DA NÃO PRESEÇA DO USUÁRIO SENTADO, SENDO SEU DESTRAVAMENTO AUTOMÁTICO QUANDO O USUÁRIO PRESSIONA O ASSENTO DA CADEIRA. EIXO DE FIXAÇÃO DAS RODAS FABRICADO EM AÇO TREFILADO SAE 1213 COM 8 MM DE DIÂMETRO. A MONTAGEM DOS RODÍZIOS NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO. - NA PONTA DAS HASTES ENCONTRAM-SE PINOS REDONDOS FABRICADOS EM AÇO SAE 1213 COM 10 MM DE DIÂMETRO CRAVADOS E SOLDADOS NA EXTREMIDADE DA HASTE EM FUROS DO TIPO FLANGEADO, POR SOLDA DO TIPO MIG, EVITANDO QUEBRAS E JOGOS. - CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO REDONDO DE AÇO SAE 1012 COM PAREDE 2,25 MM E DIÂMETRO 57,15 MM FIXADO NAS HASTES POR MEIO DE SOLDA DO TIPO MIG, ONDE SE FIXA O PISTÃO A GÁS, COBERTO POR CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA COM SISTEMA DE ENCAIXE PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA E PARA ACABAMENTO DAS HASTES DA ARANHA. - COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, COM ROLAMENTO AXIAL DE GIRO POSSUINDO ARRUELAS DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADO EM POLIACETAL E RECALIBRADA NA MONTAGEM, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS DIN 4550 CLASSE 4 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES. O SISTEMA DE MONTAGEM ENTRE COLUNA, BASE E MECANISMO É POR ENCAIXE CÔNICO TO TIPO MORSE. - SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA A GÁS, PARA

7

30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

REGULAGEM E AMORTECIMENTO DE IMPACTOS AO SENTAR, ATRAVÉS DE ALAVANCA INDIVIDUAL, DO LADO DIRETO DO MECANISMO INJETADO EM POLIACETAL, NA COR PRETA DE FORMA ANATÔMICA. - MECANISMO DO TIPO S.R.E COM PACOTE DUPLO DE LÂMINAS REGULADORAS, DE ESTRUTURA MONOBLOCO COM CHAPAS LATERAIS EM AÇO COM 3 MM DE ESPESSURA, ASSENTO FIXO E COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE -2° À -5° E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 160 X 200 MM. CHAPA DE ESPERA PARA FIXAÇÃO DO SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM 4,25MM DE ESPESSURA. - SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADO EM MOLA DE AÇO SAE 1050 CURVADA A QUENTE COM POSTERIOR TRATAMENTO TÉRMICO, COM 76,20MM LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA, SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA AUTOMÁTICA POR MEIO DE CATRACA COM 7 POSIÇÕES TOTALIZANDO 70 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA MOLA É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILIPS, NA BITOLA ¼"X 20 FPP, E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA. - INCLINAÇÃO DO ENCOSTO COM 16° DE CURSO SEMI-CIRCULAR MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ÚNICA ALAVANCA INJETADA EM POLIACETAL, NO LADO DIREITO DO MECANISMO, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES. ALAVANCA DE ACIONAMENTO DO SRE POSSUI DUAS FORMAS DE ACIONAMENTO. AO SER MOVIMENTADA PARA CIMA A MESMA POSSIBILITA UMA REGULAGEM FINA DO ENCOSTO ENQUANTO A ALAVANCA PERMANECER ACIONADA PELO USUÁRIO. AO SER MOVIMENTADA PARA BAIXO A ALAVANCA PERMANECE ACIONADA SEM A AÇÃO DO USUÁRIO E PERMITE QUE O ENCOSTO FIQUE EM MOVIMENTO LIVRE ATÉ QUE O USUÁRIO PUXE NOVAMENTE A ALAVANCA PARA A POSIÇÃO NEUTRA AONDE A MESMA IRÁ FRENAR O MECANISMO NA POSIÇÃO DESEJADA, PROVENIENTE DA AÇÃO DE UM CONJUNTO DE MULTILÂMINAS ARRUELAS E MOLA DE COMPRESSÃO. POSSUI MOLAS DE TORÇÃO COM ENROLAMENTO HORÁRIO E ANTI-HORÁRIO, PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO.

- ASSENTO, EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO, 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE, COM CURVATURA NA SUA PARTE FRONTAL ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³, COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS ENCRAVADAS E REBITADAS EM NÚMERO DE 08 NO MÍNIMO, PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.

- ENCOSTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUI DUPLA CURVATURA PERMITINDO ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR DA COLUNA VERTEBRAL, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 50 A 60 KG/M³, COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS ENCRAVADAS E REBITADAS EM NÚMERO DE NO MÍNIMO 04 (QUATRO), PARAFUSOS MÁQUINA PHILIPS, NA

BITOLA ¼"X 20 FPP E CONTRACAPA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA, COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE, E DESENHO DE LINHAS

ORGÂNICAS E COM MICROTEXTURA NO ACABAMENTO CENTRAL, MONTADA POR ENCAIXE EM PRESILHA INJETADA EM POLIAMIDA 6.6 COM REFORÇO DE 35% DE FIBRA DE VIDRO NA PARTE SUPERIOR DO ENCOSTO E POR PARAFUSOS PHILLIPS NA PARTE INFERIOR. ISSO PERMITE O ACESSO A MECANISMOS E COMPONENTES INTERNOS, PARA FUTURAS MANUTENÇÕES. - ASSENTO E ENCOSTO ISENTO DE PERFIL EM PVC. - REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE FIXADA COM GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO AO ASSENTO E ENCOSTO DE MADEIRA. - FIXAÇÃO DO ASSENTO AOS COMPONENTES METÁLICOS DA POLTRONA É EXECUTADO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA, COM TRAVAMENTO FRONTAL, AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM. - A FIXAÇÃO DA MOLA NO



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS TORQUE SEXTAVADA COM FLANGE NA BITOLA ¼" 20 FPP. - APOIA BRAÇOS COMPOSTO DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TEXTURIZADO, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, PINTADO, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO E TRAVA OVAL INJETADOS EM PA 6.0 NATURAL, MEDINDO 30 X 50 MM, TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, PULMÃO DO BRAÇO INJETADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, CHAPA DE AÇO DO "L" DO BRAÇO MEDINDO 50,5 MM X 6,35 MM DE ESPESSURA. CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM 2 FUROS OBLONGOS, PERMITINDO AJUSTE HORIZONTAL POR PARAFUSOS COM O USO DE CHAVE. A FIXAÇÃO DO BRAÇO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA DENTADA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO. - OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS DA POLTRONA POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ANTIFERRUGINOSO COM FOSFATO DE ZINCO, EXECUTADO EM LINHA AUTOMÁTICA DE OITO ETAPAS, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PARA MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E PROPORCIONAR MELHOR ANCORAGEM DO PROCESSO DE PINTURA. - PINTURA EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDO, POLIÉSTER EPÓXI, ISENTA DE METAIS PESADOS, ATENDENDO NORMA ROHS, NA COR PRETA LISO SEMI-BRILHO, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MICRONS, CURADAS EM ESTUFA À TEMPERATURA DE 200° C. REFERÊNCIAS: BASE E SEUS ACABAMENTOS NA COR PRETA. REVESTIMENTOS EM TECIDOS NA COR DO FABRICANTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO, COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADO ABAIXO ASSENTO CONTENDO OS SEGUINTE DADOS: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; DIMENSÕES DA CADEIRA: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 660MM; ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 870/1055 MM; ALTURA DO ENCOSTO: 450 MM; LARGURA DO ENCOSTO: 445 MM; PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 460 MM; LARGURA DO ASSENTO: 480 MM.

LOTE 04 – MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	GAVETEIRO VOLANTE GAVETEIRO VOLANTE, COM 3 (TRÊS) GAVETAS, CONFECCIONADO EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM AMBAS AS FACES EM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO) COM TEXTURA TÁTIL COM EFEITO 3D E PROTEÇÃO ANTIBACTERIANA, COM ACABAMENTO FOSCO GARANTINDO QUE NÃO HAJA REFLEXÃO; BORDOS EM PERFIL TERMOPLÁSTICO PLANO, NO MESMO PADRÃO DO REVESTIMENTO; ESTRUTURA INTERNA DAS GAVETAS EM CHAPAS DE AÇO. CORPO: COMPOSTO POR TAMPO E BASE COM ESPESSURA DE 25 MM, COM BORDAS DE 2,0MM DE ESPESSURA. LATERAIS, FUNDO, PRATELEIRAS E FRENTES DE GAVETA COM 18 MM DE ESPESSURA E ACABAMENTO EM BORDA DE 1MM DE ESPESSURA. TRAVAMENTO DO CONJUNTO COM SISTEMA DE MONTAGEM MINIFIX, COM BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS NO SUBSTRATO E CAVILHAS. GAVETAS: 3 GAVETAS COM FRENTES EM MDP BP E ESTRUTURA INTERNA EM CHAPAS DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO 1006/1008, CORTADAS EM UMA ÚNICA PEÇA CONFORMADA A FRIO POR PROCESSO MECÂNICO DE PUNÇIONAMENTO E DOBRA, COM AS PARTES UNIDAS POR SOLDA A PONTO, EQUIPADAS COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE EXTRAÇÃO TOTAL. FECHADURA DE TAMBOR DE GIRO, 2 CHAVES ESCAMOTEÁVEIS COM POSICIONAMENTO FRONTAL E FECHAMENTO SIMULTÂNEO. PUXADORES EMBUTIDOS EM ALUMÍNIO ANODIZADO E ACABAMENTO COM PONTEIRA EM POLIPROPILENO COM DIMENSÕES 174MM X 44MM X 15MM (C X A X P). SISTEMA DE TRAVAMENTO DE GAVETAS ANTI-TOMBAMENTO PARA LIMITAR A ABERTURA DE UMA GAVETA DE CADA VEZ. RODÍZIOS: PARA FÁCIL MOVIMENTAÇÃO DO MÓVEL RODÍZIOS DUPLOS COM DIÂMETRO DE 50 MM E PISTAS EM	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

POLIURETANO (PU), COM CHAPA ESTAMPADA COM 4 FUROS EM FORMATO DE OBLONGO DE 8 MM X 5 MM, FABRICADO EM CHAPA DE AÇO #14 (1,90 MM) ZINCADO, SENDO DOIS COM TRAVAS. AS FITAS DE BORDO DEVEM SER FIXADAS AO SUBSTRATO DOS PAINÉIS DE MADEIRA POR ADESIVO TERMO FUSÍVEL A BASE DE ETILENO VINIL ACETATO, APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 2,0MM PARA BORDOS DE 2,0MM E 1,00MM PARA BORDOS DE 1,0MM. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TÉRMOFIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS À ALTAS TEMPERATURAS (200°C), FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA ENTRE 40 A 100 MÍCRONS E ADERÊNCIA X0/Y0, APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANOCERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA DE DE 240 HORAS, SENDO EXPOSTAS A UMA ATMOSFERA ESPECIFICADA NA NBR 8094, COM GRAU DE

CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI1. TODAS AS TERMINAÇÕES APARENTES RECEBEM ACABAMENTO EM COMPONENTES INJETADOS EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTA RESISTÊNCIA À CHOQUES E ATRITO, NÃO PERMITINDO PONTOS, FRESTAS OU ORIFÍCIOS ENTRE 6,0 A 25,0MM DE DIÂMETRO (CONFORME NBR 14006:2008). AS BORDAS DE GAVETAS E OUTROS ELEMENTOS CONSTRUTIVOS DO ARMÁRIO ACESSÍVEIS AO USUÁRIO, BEM COMO PUXADORES, DEVEM SER ARREDONDADOS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300-1). A GAVETA DEVE SER ABERTA A 2/3 DE SEU COMPRIMENTO INTERNO E ADEQUADA COM ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE DE GAVETAS E TRILHOS, CONFORME ITEM 6.3.5 DA NORMA ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: ALTURA: 608MM (+/-3MM); LARGURA: 474MM (+/-3MM); PROFUNDIDADE: 506MM (+/-3MM).

MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°

PRODUTO DEVE SER FABRICADO POR MADEIRA CONTROLADA DO FSC: MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° CONFECCIONADA EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO). ESTRUTURA COMPOSTA POR PÉS E TRAVESSAS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ESTAMPADAS EM REPUXO COM COLUNAS FORMADAS POR TUBO RETANGULAR E CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO VERTICAL. ESTRUTURA CONFECCIONADA COM DUAS COLUNAS EM TUBO RETANGULAR DE 50MM X 30MM COM PAREDE DE 1,50MM EM AÇO CARBONO E UMA COLUNA CENTRAL EM TUBO QUADRADO DE 50MM X 50MM COM PAREDE DE 1,20MM DE ESPESSURA; BASE DE APOIO AO CHÃO EM CHAPA DE AÇO #14 (1,90MM), ESTAMPADA EM REPUXO COM FORMATO ESTRUTURAL E DESENHO ORGÂNICO EM "V" INVERTIDO, COM ACABAMENTOS ARREDONDADOS, E DIMENSÕES DE 600MM X 80MM X 53MM (C X A X L), ABERTURA PARA ENCAIXE DA COLUNA DE FORMA QUE A SOLDA FIQUE INVISÍVEL AO USUÁRIO; PARA CONTROLE DO DESNÍVEL DO PISO CADA BASE POSSUI UMA SAPATA NIVELADORA EM NYLON INJETADO NA SUPERFÍCIE DE CONTATO AO CHÃO. CALHA DE FIAÇÃO FIXADA POR SISTEMA DE TRAVAMENTO PARA FÁCIL REMOÇÃO, FORMADA POR CHAPA DE AÇO CARBONO DE 0,90 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO DE "U", E COM ABERTURA ESTAMPADA NA PARTE SUPERIOR DE CONTATO AO TAMPO EM QUE RECEBE UM PASSA-FIOS COM TAMPA DE ARREMATE DE FORMATO SEMIOBLONGO COM DIMENSÕES DE 70MM X 30MM E LOGO DA EMPRESA EM ALTO RELEVO PARA IDENTIFICAÇÃO DA MESMA; TRAVESSA SOB O TAMPO ESTAMPADA EM REPUXO DE FORMA ESTRUTURAL EM CHAPA DE AÇO CARBONO DE 1,90MM DE ESPESSURA, COM 520MM X 67MM X 20MM (C X L X A), COM ESTAMPO REBAIXADO PARA RECEBER

2

30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

OS PARAFUSOS E CHANFROS FRONTAL E POSTERIOR COM ÂNGULO DE 25° PARA ACABAMENTO. TAMPO COM ESPESSURA DE 25 MM ELABORADO EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM AMBAS AS FACES EM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO) COM TEXTURA TÁTIL COM EFEITO 3D E PROTEÇÃO ANTIBACTERIANA, COM ACABAMENTO FOSCO GARANTINDO QUE NÃO HAJA REFLEXÃO; BORDOS EM PERFIL TERMOPLÁSTICO PLANO, NO MESMO PADRÃO DO REVESTIMENTO, COM ESPESSURA DE 2,5MM E RAIOS DE BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO DE 2,5MM, DE ACORDO COM O ITEM 3.5 DA NORMA ABNT NBR

13966:2008; PAINEL DE PRIVACIDADE NAS DUAS FACES LATERAIS COM ESPESSURA DE 18MM NO MESMO MATERIAL E PADRÃO DE ACABAMENTO

DO TAMPO, FIXADOS AOS MONTANTES ATRAVÉS DE PONTOS DE FIXAÇÃO USINADOS COM SISTEMA DE MONTAGEM MINIFIX, COMPODO JUNTAMENTE COM AS PARTES METÁLICAS UM CONJUNTO RÍGIDO. A MESA DEVERÁ ATENDER AOS REQUISITOS DIMENSIONAIS PARA A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, DE ACORDO COM O ITEM 4.1.1 DA NORMA ABNT NBR 13966:2008. AS FITAS DE BORDO DEVEM SER FIXADAS AO SUBSTRATO DOS PAINÉIS DE MADEIRA POR ADESIVO TERMO FUSÍVEL A BASE DE ETILENO VINIL ACETATO, APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIOS DE 2,5MM. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A MESA DEVE ATENDER AOS REQUISITOS MECÂNICOS DE SEGURANÇA REFERENTES À ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA, FADIGA E QUEDA, DE ACORDO COM ENSAIOS PREVISTOS NO ITEM 6 DA NORMA ABNT NBR 13966:2008. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TERMO FIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS ÀS ALTAS TEMPERATURAS (200°C), APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANOCERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA DE 300 HORAS. DIMENSÕES: ALTURA: 740MM (+/-10MM) (DO CHÃO AO TAMPO); LARGURA: 1400MM (+/-3MM); PROFUNDIDADE: 1400MM (+/-3MM); PROFUNDIDADE TAMPO: 700MM (+/-3MM).

MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO

MESA RETA INDIVIDUAL CONFECCIONADA EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO). ESTRUTURA COMPOSTA POR PÉS E TRAVESSAS EM AÇO CARBONO ESTAMPADAS EM REPUXO COM COLUNAS FORMADAS POR TUBO RETANGULAR E CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO VERTICAL. ESTRUTURA CONFECCIONADA COM COLUNAS EM TUBO RETANGULAR DE 50MM X 30MM COM PAREDE DE 1,50MM EM AÇO CARBONO; BASE DE APOIO AO CHÃO EM CHAPA DE AÇO #14 (1,90MM), ESTAMPADA EM REPUXO COM FORMATO ESTRUTURAL E DESENHO ORGÂNICO EM “V” INVERTIDO, ACABAMENTOS ARREDONDADAS, COM DIMENSÕES DE 600MM X 80MM X 53MM (C X A X L) E ABERTURA PARA ENCAIXE DA COLUNA E SOLDADA POR DENTRO DO PÉ DE FORMA QUE FIQUE INVISÍVEL AO USUÁRIO; PARA CONTROLE DO DESNÍVEL DO PISO CADA BASE POSSUI SAPATA NIVELADORA EM NYLON INJETADO NA SUPERFÍCIE DE CONTATO AO CHÃO. CALHA DE FIAÇÃO FIXADA POR SISTEMA DE TRAVAMENTO PARA FÁCIL REMOÇÃO, FORMADA POR CHAPA DE AÇO CARBONO DE 0,90 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMATO DE “U”, E COM ABERTURA ESTAMPADA NA PARTE SUPERIOR DE CONTATO AO TAMPO EM QUE RECEBER UM PASSA-FIOS COM TAMPA DE ARREIMATE EM

FORMATO SEMIOBLONGO COM DIMENSÕES DE 70MM X 30MM E LOGO DA EMPRESA EM ALTO RELEVO PARA IDENTIFICAÇÃO DA MESMA; TRAVESSA

3

30



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	<p>SOB O TAMPO ESTAMPADA EM REPUXO COM FORMATO ESTRUTURAL EM CHAPA DE AÇO CARBONO DE 1,90MM DE ESPESSURA, COM 520MM X 67MM X 20MM (C X L X A), COM ESTAMPO EM REPUXO REBAIXADO PARA RECEBER OS PARAFUSOS E CHANFROS FRONTAL E POSTERIOR COM ÂNGULO DE 25° PARA ACABAMENTO. TAMPO COM ESPESSURA DE 25 MM ELABORADO EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM AMBAS AS FACES EM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO) COM TEXTURA TÁTIL COM EFEITO 3D E PROTEÇÃO ANTIBACTERIANA, COM ACABAMENTO FOSCO GARANTINDO QUE NÃO HAJA REFLEXÃO; BORDOS EM PERFIL TERMOPLÁSTICO PLANO, NO MESMO PADRÃO DO REVESTIMENTO, COM ESPESSURA DE 2,00MM E RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO DE 2,5MM, DE ACORDO COM O ITEM 3.5 DA NORMA ABNT NBR 13966:2008; PAINEL DE PRIVACIDADE COM ESPESSURA DE 18MM NO MESMO MATERIAL E PADRÃO DE ACABAMENTO DO TAMPO, FIXADOS AOS MONTANTES ATRAVÉS DE PONTOS DE FIXAÇÃO USINADOS COM SISTEMA DE MONTAGEM MINIFIX, COMPODO JUNTAMENTE COM AS PARTES METÁLICAS UM CONJUNTO RÍGIDO. A MESA DEVERÁ ATENDER AOS REQUISITOS DIMENSIONAIS PARA A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, DE ACORDO COM O ITEM 4.1.1 DA NORMA ABNT NBR 13966:2008. AS FITAS DE BORDO DEVEM SER FIXADAS AO SUBSTRATO DOS PAINÉIS DE MADEIRA POR ADESIVO TERMO FUSÍVEL A BASE DE ETILENO VINIL ACETATO, APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIOS DE 2,5MM. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDAR OS CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A MESA DEVE ATENDER AOS REQUISITOS MECÂNICOS DE SEGURANÇA REFERENTES À ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA, FADIGA E QUEDA, DE ACORDO COM ENSAIOS PREVISTOS NO ITEM 6 DA NORMA ABNT NBR 13966:2008. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TERMO FIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS ÀS ALTAS TEMPERATURAS (200°C), APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANOCERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA DE 300 HORAS. GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP DE 18MM COM 2 FACES DO MESMO ACABAMENTO E CHAPAS DE AÇO DE NO MÍNIMO 0,60MM DE ESPESSURA, COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS E PUXADORES EMBUTIDOS. DIMENSÕES: ALTURA: 740 MM (+/-10 MM) (DO CHÃO AO TAMPO); LARGURA: 1200 MM (+/-3 MM); PROFUNDIDADE: 700 MM (+/-3 MM).</p>	
4	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR 3000 X 990 X 740 DIMENSÕES:ALTURA: 740MM (+/-10MM) (DO CHÃO AO TAMPO)COMPRIMENTO: 3000 (+/-3MM) CONFORME MODELO LARGURA: 990MM (+/-3MM)PRODUTO CERTIFICADO PELA ABNT, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA 13966:2008PRODUTO DEVE SER FABRICADO POR</p>	30

	<p>MADEIRA CONTROLADA DO FSC RESUMO: MESA REUNIÃO RETANGULARMESA REUNIÃO RETANGULAR CONFECCIONADA EM MDP, REVESTIDO POR BP COM PROTEÇÃO ANTIBACTERIANA E TEXTURA TÁTIL. TAMPO COM ESPESSURA DE 25 MM E BORDA COM 2,5 MM. COLUNAS COM PÉS E TRAVESSAS ESTAMPADOS EM AÇO. SOLDAS NAS COLUNAS INVISÍVEIS AO USUÁRIO. COMPONENTES METÁLICOS COM TRATAMENTO NANOCERÂMICO E ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES EM EPÓXI-POLIÉSTER DESCRITIVO:MESA REUNIÃO RETANGULAR, CONFECCIONADA EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO). ESTRUTURA COMPOSTA POR PÉS E TRAVESSAS CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADAS EM REPUXO E COLUNA FORMADA POR TUBO REDONDO. ESTRUTURA CONFECCIONADA COM COLUNAS EM TUBOS REDONDOS DE</p>	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

101,60MM, PAREDE DE 1,90MM EM AÇO CARBONO; CADA COLUNA POSSUI TRÊS BASES DE APOIO AO CHÃO EM CHAPA DE AÇO #14 (1,90MM), ESTAMPADA EM REPUXO COM FORMATO ESTRUTURAL E DESENHO ORGÂNICO, PONTAS ARREDONDADAS, COM DIMENSÕES DE 80MM X 53MM (A X L); PARA CONTROLE DO DESNÍVEL DO PISO CADA BASE POSSUI SAPATA NIVELADORAS EM NYLON INJETADO NA SUPERFÍCIE DE CONTATO AO CHÃO. TRAVESSAS SOB O TAMPO ESTAMPADAS EM REPUXO DE FORMA ESTRUTURAL EM CHAPA DE AÇO CARBONO DE 1,90MM DE ESPESSURA, COM 67MM X 20MM (L X A), E ESTAMPO EM REPUXO REBAIXADO PARA RECEBER OS PARAFUSOS E CHANFROS FRONTAL E POSTERIOR COM ÂNGULO DE 25° PARA ACABAMENTO. TAMPOS COMPONÍVEIS EM PARTES COM ESPESSURA DE 25 MM ELABORADO EM MADEIRA Prensada de MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) COM AMBAS AS FACES EM BP (LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO) COM TEXTURA TÁTIL COM EFEITO 3D E PROTEÇÃO ANTIBACTERIANA, COM ACABAMENTO FOSCO GARANTINDO QUE NÃO HAJA REFLEXÃO; BORDOS EM PERFIL TERMOPLÁSTICO PLANO, NO MESMO PADRÃO DO REVESTIMENTO, COM ESPESSURA DE 2,5MM; PAINEL DE PRIVACIDADE COM ESPESSURA DE 18MM NO MESMO MATERIAL E PADRÃO DE ACABAMENTO DO TAMPO, FIXADOS AOS MONTANTES ATRAVÉS DE PONTOS DE FIXAÇÃO USINADOS COM SISTEMA DE MONTAGEM MINIFIX, COMENDO JUNTAMENTE COM AS PARTES METÁLICAS UM CONJUNTO RÍGIDO. DIMENSÕES DO TAMPO: 3000 (DIVIDIDOS EM PARTES DE 1000MM) X 990MM X 25MM GARANTINDO DOZE MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE NOTA FISCAL. EMBALAGEM PLÁSTICO TERMOENCOLHÍVEL, PAPELÃO ONDULADO, E MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU LÂMINAS DE PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DE MODO A PROTEGER CONTRA DANOS NO TRANSPORTE E MANUSEIO; FIXAÇÃO POR MEIO DE FITA ADESIVA, QUE NÃO DEVERÁ ESTAR EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO.

O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS: CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13966:2008 DA ABNT. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ASSINADO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, ACOMPANHADO DA ART - ANOTAÇÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA, DEVIDAMENTE RECOLHIDA - (LEI FEDERAL Nº 6.496, DE 07/12/77) DE ACORDO COM A RESOLUÇÃO Nº 437 CONFEA PORTARIA 3.751 DE 23.11.1990 E ARTIGO 67 DA LEI FEDERAL Nº 5194. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13961:2010 DA ABNT.-

A EMPRESA FABRICANTE DEVE SER CERTIFICADA FSC, E O PRODUTO TEM QUE SER FABRICADO POR MADEIRA CONTROLADA DO FSC.- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA COMPROVANDO QUE NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO, 100% (CEM POR CENTO) DOS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS SÃO ORIUNDOS DE MADEIRA CERTIFICADA.- TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL SUSTENTÁVEL; PARA A REFERIDA COMPROVAÇÃO PODERÃO SER APRESENTADOS: CERTIFICADO DO CADMADEIRA, INSTITUÍDO PELO DECRETO ESTADUAL Nº 53047/2008; CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR OU CERTIFICADO (SELO) DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDOS POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE, QUE GARANTA A RASTREABILIDADE DE TODA A CADEIA PRODUTIVA; OS CERTIFICADOS DE CADEIA DE CUSTÓDIA APRESENTADOS TERÃO SUA VALIDADE CONFIRMADA, POR MEIO DE CONSULTA VIA INTERNET NOS SITES DAS ENTIDADES EMISSORAS.

LOTE 05 - BERÇÁRIO

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	COLCHONETE TROUCADOR CT-01 PADRÃO FDE	300



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

	DESCRIÇÃO TÉCNICA E CATÁLOGO TÉCNICO NO HTTP://WWW.FDE.SP.GOV.BR HTTP://CATALOGOTECNICO.FDE.SP.GOV.BR/MEU_SITE/INDEX.HTML	SITE.	
2	COLCHONETE PARA REPOUSO CT-02 PADRÃO FDE DESCRIÇÃO TÉCNICA E CATÁLOGO TÉCNICO NO HTTP://WWW.FDE.SP.GOV.BR HTTP://CATALOGOTECNICO.FDE.SP.GOV.BR/MEU_SITE/INDEX.HTML	SITE.	300
3	CADEIRA DE ALIMENTAÇÃO CD-11 PADRÃO FDE DESCRIÇÃO TÉCNICA E CATÁLOGO TÉCNICO NO HTTP://WWW.FDE.SP.GOV.BR HTTP://CATALOGOTECNICO.FDE.SP.GOV.BR/MEU_SITE/INDEX.HTML	SITE.	80

LOTE 06 - ELETRODOMÉSTICO

ITEM	DESCRIPTIVO DO PRODUTO	QTE
1	TV 50" SMART 4K CARACTERÍSTICAS GERAIS CONTROLE REMOTO SIM CONVERSOR PARA TV DIGITAL INTEGRADO SIM WI-FI INTEGRADO SIM TIMER OFF SIM ESTÉREO SIM FUNÇÃO SAP SIM ENTRADA USB 2 ENTRADA HDMI 4 TAMANHO DA TELA 50"	40

	CONEXÕES - 4 ENTRADAS HDMI - 2 ENTRADAS USB (1 USB 2.0 / 1 USB 3.0) - 1 ENTRADA VÍDEO COMPONENTE - 1 LAN (PARA CONEXÃO DE REDE VIA CABO - INTERNET) - 1 SAÍDA DE ÁUDIO/VÍDEO (DIGITAL ÁUDIO - SPDIF) - 1 ENTRADA PARA FONE DE OUVIDO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS RESOLUÇÃO 4K - 3840 X 2160 (4X O FULL HD) POTÊNCIA DE ÁUDIO TOTAL (RMS) 10 W + 10 W ENTRADA ÁUDIO E VÍDEO SIM CONEXÃO P/ FONE DE OUVIDO SIM TAXA DE ATUALIZAÇÃO 60 HZ CONSUMO DE ENERGIA 130 W BRILHO 350 (CD/M2) SISTEMA DE TV NTSC PAL-M PAL-N ISDB-TB CLASSIFICAÇÃO DE CONSUMO (SELO ENCE) A DIMENSÕES S/ BASE (LXAXP) MM 1129,5 X 656,5 X 83,2 PESO S/ BASE (KG): 12,8 DIMENSÕES C/ BASE (LXAXP) MM 1129,64 X 717,72 X 259,18 TENSÃO/VOLTAGEM BIVOLT - BASE - CONTROLE REMOTO - PILHAS AAA - CABO DE ENERGIA - MANUAL GARANTIA 12 MESES	
2	SUPORTE PARA TV DE 50" CARACTERÍSTICAS GERAIS MOVIMENTOS: FIXO POLEGADAS: 10" - 85" DISTÂNCIA MÍNIMA DA PAREDE: 3 CM DISTÂNCIA MÁXIMA DA PAREDE: 3 CM INCLINAÇÃO: 0 ARTICULAÇÃO: 0 COR: PRETO LOCAL DE INSTALAÇÃO: PAREDE VÍDEO DE MONTAGEM NO SITE DO FABRICANTE FÁCIL INSTALAÇÃO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS FURAÇÃO VESA: UNIVERSAL PONTOS DE FIXAÇÃO: 2 PONTOS PARAFUSOS: M4X16MM, M6X20MM E M8X25MM SUPORTA ATÉ (KG) 100 ACABAMENTO AÇO CARBONO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA ELETROSTÁTICA ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS ATENÇÃO NÃO NOS RESPONSABILIZAMOS PELA MONTAGEM OU INSTALAÇÃO DO PRODUTO GARANTIA 60 MESES	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

RELAÇÃO DE ENDEREÇOS PARA ENTREGA

ENDEREÇOS PARA ENTREGAS

EMEF EVALDO JOSÉ ZENARI
AV. Angelo Zanco, 1302 – Jardim Taguá II

EMEF ADÉLIA CALEFFI GERBI
Rua José Vaz De Lima, 360 – Bairro Nova Estiva

EMEB REGINALDO FERNANDO DA SILVA
AV. Mario Zara, S/N Estiva Velha

EMEI ALZIRA OLIVEIRA CORREIA
Rua Cubano Gerbi, 81 – Centro

CACI ALAIDE ROQUE BATISTA
Rua Percilio Fernandes, 469 – Jardim Taguá I

EMEI PEDRO OLIVEIRA SANTOS
Rua Angelo Zanco, 395 – Centro
EMEI MARIA DE LOURDES SANTOS ABREU
AV. Angelo Zanco, S/N Jardim Taguá I
EMEI JOÃO FRANCISCO DE LIMA
R: João Sbarai, 286 – Anhumas

EMEI NEIDE APARECIDA MONTEIRO CORREA ALVES
AV. Adélia Caleffi Gerbi, 52 – Estiva Velha

CASA DA CRIANÇA ADÉLIA GERBI
Av. Adélia Caleffi Gerbi, 52 – Estiva Velha

DEPARTAMENTO DE AGUA E ESGOTO
Rua José Vaz De Lima, 361 – Jardim São Lourenço

CASA DA AGRICULTURA
Av. Mario Zara, 20 – Estiva Gerbi

POSTO MÉDICO NATAL DIÉGUES
Travessa Daniel Dos Santos, 49 – Centro



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

PSF1 ANTONIO AIR DO PRADO

Rua Silvio Aurelio De Abreu, 37 – Jardim São José

PSF2 ANTONIO RODRIGUES

Rua Mario Zara, S/N – Estiva Velha

CENTRO ESPORTIVO MARIO ROCHA

Travessa Miguel Martine S/N – Centro

GUARDA MUNICIPAL

AV. Adélia Caleffi Gerbi, 516 – Centro

DEPARTAMENTO DE OBRAS

AV. Adélia Caleffi Gerbi, 15 Estiva Velha

ADMINISTRAÇÃO

Av. Adélia Caleffi Gerbi, 15 , Estiva Velha

CENTRO ESPORTIVO ANTÔNIO MIGUEL SOBRINHO

Rua Benedito Fermino De Oliveira, S/N – Jardim TaguáII

CENTRO ESPORTIVO EUCLIDES MINERVINO CUSTÓDIO

Rua José Aparecido S/N – Jardim Anhumas



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO II – MINUTA DE CREDENCIAMENTO

Pregão : _____
Processo : _____
Objeto : _____

A _____ (nome do licitante) _____, por seu representante legal (doc.anexo), inscrita no CNPJ sob nº _____, com sede _____ credencia como seu representante o(a) Sr.(a) _____ (nome e qualificação) _____, para participar do certame em epígrafe, conferindo-lhe poderes especialmente para formulação de propostas, e a prática de todos os demais atos inerentes ao pregão, na sessão única de julgamento, nos termos do artigo 4º da Lei 10.520/2002.

Data _____

(nome do licitante e representante legal)



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO III – MINUTA DE HABILITAÇÃO PRÉVIA

Pregão : _____
Processo : _____
Objeto : _____

A _____ (nome do licitante) _____, por seu representante legal (doc.anexo), inscrita no CNPJ sob nº _____, com sede _____ nos termos do artigo 4º, VII, da Lei 10.520/2002, declara para os devidos fins de direito que cumpre plenamente os requisitos de habilitação estabelecidos nas cláusulas do edital em epígrafe.

Sendo expressão da verdade, subscrevo-me.

Data _____

(nome do licitante e representante legal)



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO IV – MODELO DE PROPOSTA

Nome da Empresa: _____ n° Pág. ____

CNPJ: _____

Processo n° ____/____

Pregão n° ____/____

Descrição do Objeto: _____

ITEM	DESCRIÇÃO	FABRIC	QTDE.	UNID	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
01	11111	XXXXX	000	ZZZZ	0,00	0,00
02	22222	SSSSSS	000	YYY	0,00	0,00

TOTAL GLOBAL R\$ _____0,00

Prazo de validade da proposta _____ dias.

Condições de Pagamento _____

Prazo de entrega _____

Estiva Gerbi - SP, __ de _____ de 20 __.

Assinatura
Nome
Cargo
Carimbo da Empresa



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

**ANEXO V – DECLARAÇÃO DE SITUAÇÃO REGULAR PERANTE O
MINISTÉRIO DO TRABALHO**

Eu, (nome completo), representante legal da empresa (nome da pessoa jurídica), interessada em participar no processo licitatório, na Modalidade Pregão (presencial) nº ___/___, da Prefeitura do Município de Estiva Gerbi/SP, declaro sob as penas da lei que a (nome da pessoa jurídica) encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º, da Constituição Federal.

Local e Data.

Nome, RG e Assinatura do representante legal.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO VI – DECLARAÇÃO DE MICRO EMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

Declaro, sob a pena da Lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____, CNPJ nº _____, é Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos termos do enquadramento previsto na Lei complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, cujo os termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do pregão presencial nº ____/____, realizado pela Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi – SP.

Estiva Gerbi, ____ de _____ de 20__

Assinatura do representante legal.

RG.:

Nome:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO VII – MINUTA DO CONTRATO DO PREGÃO PRESENCIAL Nº _____

**CONTRATO DE FORNECIMENTO DE _____ FIRMADO ENTRE A
PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI E A EMPRESA _____**

A Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi, pessoa jurídica de direito público interno, inscrita no CNPJ(MF) sob nº 67.168.856/0001-41, com sede na Avenida Adélia caleffi Gerbi, 15 – Estiva Velha – Estiva Gerbi/SP, neste ato representada pela Prefeita Municipal, a Senhora **CLÁUDIA BOTELHO DE OLIVEIRA DIEGUES**, brasileira, portadora do RG/SP nº 21.121.926-5, inscrita no CPF/MF sob o nº 168.379.038-37 e a Empresa _____, situada _____, neste ato representa da pelo Sr(a) _____, Doc. _____, aqui denominada simplesmente **CONTRATADA**, pactuam no presente Contrato, cuja celebração foi autorizada em razão de determinação de despacho nos autos do Processo Licitatório – Pregão Presencial nº _____ – que é regida pela Lei 10.520/2002, aplicando-se subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei federal nº 8.666 de 21 de junho de 1993 e suas alterações posteriores, e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie, atendendo as cláusulas e condições seguintes:

CLAUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO:

1.1 O presente contrato tem por objeto o fornecimento _____, para o Departamento de _____ do Município, durante o período de 12 (doze) meses, em acordo com o edital completo.

CLAUSULA SEGUNDA – DO VALOR DO CONTRATO

2.1 – O valor global do presente contrato é de R\$ _____ (_____), assim distribuídos por item conforme **ANEXO I**, que faz parte integrante deste contrato, que onerará o orçamento vigente.

2.2 – Os preços propostos poderão ser objeto de repactuação entre as partes, com base na adequação aos novos preços de mercado, limitado ao menor preço por item, praticado no mercado, devendo a **CONTRATADA** justificar e comprovar os reajustes praticados, respeitadas as disposições vigente.

CLAUSULA TERCEIRA – DOS RECURSOS FINANCEIROS

3.1 – As despesas decorrentes da execução do presente contrato, correrão por conta dos recursos disponíveis, constantes das dotações orçamentárias de conformidade com o item 13 do edital, consignados no orçamento vigente.

CLAUSULA QUARTA – DA FORMA DE FORNECIMENTO DOS PRODUTOS:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

4.1 – A forma de fornecimento dos produtos será de conformidade com os itens 10 e 11 do edital completo.

CLAUSULA QUINTA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO CONTRATO

5.1 – O contrato terá vigência de 12 (doze) meses

CLAUSULA SEXTA – DOS IMPOSTOS

6.1 – Os tributos e demais encargos decorrentes da execução do presente contrato por parte da Contratada, será de exclusiva responsabilidade desta quanto aos recolhimentos, bem assim todos e quaisquer encargos relativos a funcionários por ela contratados para execução deste contrato.

CLAUSULA SÉTIMA – DO PAGAMENTO

7.1 – Os produtos fornecidos, terão pagamento estipulados em até 30 (trinta) dias a contar da data de entrega dos mesmos.

CLAUSULA OITAVA:

8.1 – O ajuste será de conformidade com a legislação federal e no caso de aumento ou reduções dos preços dos produtos serão adotados os critérios do governo federal com as devidas planilhas de custos.

CLAUSULA NONA – DAS PENALIDADES

9.1 – As penalidades serão de acordo com o Edital completo.

CLAUSULA DÉCIMA – DA RESCISÃO DO CONTRATO:

10.1 – A Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi/SP, poderá rescindir de pleno direito o contrato, independentemente de aviso, notificação, ou interpelação judicial ou extrajudicial, sem que assista à contratada qualquer direito à indenização nos seguintes casos:

- a) liquidação judicial ou extrajudicial, concordata, protestos, concurso de credores, cisões ou fusões;
- b) caso o contrato venha a ser objeto de qualquer espécie de transação, tais como transferência, cauções ou outras, sem autorização prévia da Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi/SP.
- c) paralisação ou atraso do fornecimento dos produtos adquiridos;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

10.2 – A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, relativamente ao objeto da licitação, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado deste contrato, conforme estabelece o artigo 65, § 1º da Lei Federal nº 8.666/93 e posteriores alterações.

10.3 – Se a Prefeitura Municipal, tiver que ingressar em juízo em consequência deste contrato, a contratada, sem prejuízo de indenização e das sanções cabíveis, pagará a primeira, a título de honorário advocatícios, a importância correspondente a 10% (dez por cento) do valor da causa.

10.4 – Fazem parte integrante do presente contrato, como se nele estivessem transcritos o Edital e seus anexos.

CLAUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO:

11.1 – Fica eleito o Foro da Comarca de Mogi Guaçu, Estado de São Paulo, com exclusão de qualquer outro por mais privilegiado que seja, para dirimir quaisquer dúvidas oriundas deste contrato, cabendo a parte vencida arcar com os pagamentos das custas processuais e demais cominações legais.

Estiva Gerbi.....de.....de 2018

CONTRATANTE
MUNICÍPIO DE ESTIVA GERBI

CONTRATADO
EMPRESA.....

TESTEMUNHA

TESTEMUNHA



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI

CONTRATADA: _____

CONTRATO N° _____, Proc. ____, Pregão Presencial n°: _____

OBJETO: _____

ADVOGADO(S): (*)

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, damo-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, estamos **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 Estadual n° 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais.

Estiva Gerbi, _____

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI

Cláudia Botelho de Oliveira Diegues
Prefeita Municipal

CONTRATADA _____

CONTRATADA
RG.
Representante

CPF



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

ANEXO VIII – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº. __/2018
PREGÃO PRESENCIAL Nº _____

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI**, Estado de São Paulo, Entidade do Direito Público, com sede na Av. Adélia Caleffi Gerbi, 15, Estiva Velha, regularmente inscrita no CNPJ sob o nº 67.168.856/0001-41, neste ato representada pela, Prefeita Municipal, a Senhora **CLÁUDIA BOTELHO DE OLIVEIRA DIEGUES**, brasileira, portadora do RG/SP nº 21.121.926-5, inscrita no CPF/MF sob o nº 168.379.038-37, resolve, nos termos da Lei 8.666/1993, em face das propostas apresentadas no Pregão Presencial nº __, **REGISTRAR OS PREÇOS do FORNECIMENTO FUTURO E PARCELADO DE _____**, conforme descrito no Anexo I, do Edital de Pregão Presencial nº __, da licitante _____, inscrita no CNPJ sob o nº. _____, com sede na Rua _____, nº. _____, Cidade de _____, Estado do _____, CEP. _____ nº. _____, neste ato representada por, _____ portador do RG nº. _____, expedido pela _____, inscrita no CPF sob o nº. _____.

CLÁUSULA I – DO OBJETO.

1.1 - A presente licitação tem por objeto proceder o Sistema de Registro de Preço de _____ conforme especificações constantes do Termo de Referência, Anexo I deste Edital, bem como da proposta da Licitante descrita no preâmbulo desta Ata.

1.2 - Fica registrado para o (s) item (s) abaixo especificado (s) o (s) seguinte (s) preço (s):

MATERIAL DE CONSUMO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QUANT	PREÇO UNIT	PREÇO TOTAL

PARÁGRAFO ÚNICO: A presente Ata de Registro de Preços constitui-se em documento vinculativo e obrigacional às partes, com característica de compromisso para futura contratação.

CLÁUSULA II - DAS OBRIGAÇÕES DO (S) LICITANTE (S) REGISTRADO (S).

2.1 - São obrigações do Licitante REGISTRADO, entre outras:

2.2 - assinar o contrato de fornecimento com a Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, contados da solicitação formal.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

2.3- entregar os produtos de acordo com as solicitações do Departamento solicitante e em conformidade com o edital.

2.4 - providenciar a imediata substituição dos itens por irregularidades constatadas pelo responsável pelo Departamento solicitante na forma de fornecimento dos produtos e ao cumprimento das demais obrigações assumidas nesta Ata.

2.5 - reapresentar sempre, a medida que forem vencendo os prazos de validade da documentação apresentada, novo (s) documento (s) que comprove (m) todas as condições de habilitação e qualificação exigidas, bem como os que comprovem a sua compatibilidade com as obrigações assumidas.

2.6 - prover condições que possibilitem o atendimento das obrigações firmadas a partir da data da assinatura da presente Ata de Registro de Preços.

2.7 - até o encerramento das obrigações, a CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) sobre o valor inicial atualizado do Contrato. Nas supressões, esse limite poderá ser excedido, desde que resulte de acordo celebrado entre a CONTRATANTE e a CONTRATADA.

2.8 - ressarcir os eventuais prejuízos causados a CONTRATANTE, aos órgãos participantes e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente A.R.P.

2.9 - responsabilizar-se por todas as despesas diretas ou indiretas, tais como: salários, transportes, encargos sociais, fiscais, trabalhistas, previdenciários e de ordem de classe, indenizações e quaisquer outras que forem devidas aos seus empregados, ficando, ainda, a Contratante e os Órgãos Participantes isentos de qualquer vínculo empregatício, responsabilidade solidária ou subsidiária.

2.10 - pagar, pontualmente, os fornecedores e as obrigações fiscais com base na presente Ata, exonerando a Contratante de responsabilidade solidária ou subsidiária por tal pagamento.

CLÁUSULA III - DA VIGÊNCIA DESTA A.R.P.

3.1 - O prazo de validade da presente Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses

CLÁUSULA IV - DO REGISTRO DOS PREÇOS.

4.1 - Ao preço do primeiro colocado no item, poderão ser registrados tantos fornecedores quantos sejam necessários, obedecida a ordem de classificação, para que se complete a quantidade estimada para o item;

4.2 - A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta e autorização da Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI ESTADO DE SÃO PAULO

PARÁGRAFO ÚNICO: As contratações adicionais previstas nesta cláusula não poderão exceder, por órgão ou entidade interessada, a 100% (cem por cento) dos quantitativos registrados na Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA V - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE.

5.1 - São obrigações da Contratante, entre outras:

5.2 - gerenciar esta Ata de Registro de Preços, providenciando a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo a ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos pelos participantes desta Ata;

5.3 - observar para que, durante a vigência da presente Ata, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim, a sua compatibilidade com as obrigações assumidas;

5.4 - acompanhar e fiscalizar a perfeita execução do presente Registro de Preços, através do Departamento solicitante

5.5 - publicar o preço, o fornecedor e as especificações do objeto, em forma de extrato, na imprensa oficial, durante a vigência da presente Ata.

CLÁUSULA VI - DA CONTRATAÇÃO.

6.1 - Observados os critérios e condições estabelecidos no Edital, a Contratante e/ou órgãos participantes poderá contratar concomitantemente com um ou mais fornecedores que tenham seus preços registrados, respeitando-se a capacidade de fornecimento da (s) detentora (s), obedecida a ordem de classificação das propostas e preço registrado.

6.2 - O Registro de Preços efetuado não obriga a Administração a firmar a (s) contratação (ões) nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para o objeto, sendo assegurada ao detentor do registro a preferência de fornecimento, em igualdade de condições.

6.3 - A contratação junto a cada fornecedor registrado será formalizada pelos órgãos integrantes e pelo gerenciador, mediante a assinatura de contrato.

6.4-A Contratante poderá dispensar o termo de contrato e optar por substituí-lo por outros instrumentos equivalentes, nos casos de compra com entrega imediata e integral dos bens adquiridos, dos quais não resultem obrigações futuras, nos termos do parágrafo 4º do art.62 da Lei 8666/93, e suas alterações posteriores.

CLÁUSULA VII - DO PAGAMENTO À CONTRATADA.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

7.1 - A CONTRATANTE pagará à CONTRATADA, pelos fornecimentos dos produtos o valor registrado nesta Ata de acordo com a quantidade efetivamente entregue, podendo ocorrer em até 30 (trinta) dias, após a entrega dos produtos e documento fiscal e conferência das quantidades solicitadas pelo Município;

7.2 - O pagamento será efetuado através de crédito em conta corrente da CONTRATADA mediante apresentação do documento fiscal, juntamente com os documentos pertinentes.

§ 1º: O documento fiscal deverá ser emitido em 02 (duas) vias, no mínimo, e estar acompanhado dos seguintes documentos:

§ 2º: O documento fiscal não aprovado pela Administração será devolvido à CONTRATADA para as devidas correções, passando a contar novos prazos previstos nesta Cláusula, a partir da data de sua reapresentação e conseqüente aprovação pela Administração.

§ 3º: Ocorrendo antecipação do pagamento, mediante solicitação da CONTRATADA, que poderá ser aceita ou não pela Administração, será deduzido do valor total o equivalente a 5% (cinco por cento) a título de desconto.

CLÁUSULA VIII - DAS ALTERAÇÕES DA ATA.

8.1 - A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações, obedecido o disposto no Art. 65 da Lei 8.666/93, nos seguintes casos;

§ 1º: o (s) preço (s) registrado (s) poderá (ao) ser revisto (s) em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos produtos registrados, cabendo a Contratante promover as negociações junto aos fornecedores registrados.

§ 2º: Quando o (s) preço (s) registrado (s), por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a Contratante deverá;

I - convocar o fornecedor registrado para negociação de redução de preços e sua adequação ao praticado no mercado;

II - frustrada a negociação, liberar o fornecedor registrado do compromisso assumido; e

III - convocar os demais fornecedores registrados visando igual oportunidade de negociação;

§ 3º: Quando o valor de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor, mediante comunicação e comprovação formal, não puder cumprir o compromisso, a Contratante poderá:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

I - liberar o fornecedor registrado do compromisso assumido, sem aplicação da (s) penalidade (s) prevista (s) nesta Ata e no Edital, confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados;

II - Para o disposto no subitem anterior, a comunicação deverá ser feita antes do pedido de fornecimento dos produtos;

III - convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação;

§ 4º: A Contratante revogará a Ata de Registro de Preços sempre que não houver êxito nas negociações, na forma da legislação vigente.

8.2 - O Registro de Preço(s) do fornecedor registrado será cancelado quando:

I - houver interesse público, devidamente fundamentado;

II - o fornecedor descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

III - o fornecedor não assinar o contrato no prazo determinado neste Edital, sem justificativa aceita pela Contratante;

IV - se constatar a existência de declaração de inidoneidade do fornecedor;

V - o fornecedor não aceitar reduzir o seu preço registrado, no caso deste se tornar superior ao praticados no mercado; ou ainda

VI - por iniciativa do próprio fornecedor, quando mediante solicitação por escrito, comprovar a impossibilidade do cumprimento das exigências do instrumento convocatório que deu origem à esta A.R.P., tendo em vista fato superveniente e aceito pela Contratante.

PARÁGRAFO ÚNICO: Nas hipóteses previstas no Art. 65, inciso II, alínea “d”, da Lei 8.666/93, a Contratante poderá promover o equilíbrio econômico-financeiro do contrato, mediante solicitação fundamentada e aceita pela Contratante.

CLÁUSULA IX - DAS PENALIDADES.

9.1 - Pela inexecução total ou parcial da Ata ou do contrato a CONTRATANTE poderá, garantida a prévia defesa, aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:

I - advertência;

II - multa de:

a) 0,2% (dois décimos por cento) ao dia sobre o valor da parcela não cumprida, no caso de atraso, limitado a 3 (três) dias;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

b) 0,5% (cinco décimos por cento) sobre o valor da nota de empenho, quando ocorrer recusa injustificada para retirá-la dentro do prazo estabelecido pela Administração;

c) 10,0% (dez por cento) sobre o valor contratado depois de decorridos 30 (trinta) dias de atraso, caracterizando-se, portanto, o descumprimento da obrigação assumida;

III - suspensão temporária do direito de participar de licitação e impedimento de contratar com a Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi - SP, pelo prazo de até dois anos;

IV - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

9.2 - A penalidade de advertência poderá ser aplicada nos seguintes casos, independentemente da aplicação de multas:

I - descumprimento das obrigações assumidas contratualmente, desde que não acarretem prejuízos para a Contratante;

II - execução insatisfatória ou inexecução da entrega dos produtos, desde que a sua gravidade não recomende o enquadramento nos casos de suspensão temporária ou declaração de inidoneidade;

III - pequenas ocorrências que possam acarretar transtornos na distribuição dos produtos da Contratante.

9.3 - Decorridos 3 (três) dias de atraso na entrega, sem que tenham sido apresentadas justificativas plausíveis, estará caracterizado o descumprimento total das obrigações assumidas, caso em que, além de aplicar a multa prevista no inciso II do item 9.1 ou no item 9.2, poderá a Contratante optar pela rescisão do Contrato.

PARÁGRAFO ÚNICO: As multas a que se referem o inciso II do item 9.1 alíneas a, b, e c, não impedem que a Contratante rescinda, unilateralmente, o Contrato ou cancele o Registro de preço do fornecedor e, ainda aplique as outras sanções previstas no item 9.1, em seus incisos I, III e IV, facultada a defesa prévia da PROMITENTE e/ou CONTRATADA, no respectivo processo.

9.4 - As multas aplicadas serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos pela Contratante.

§ 1º: Inexistindo pagamento devido pela CONTRATANTE, ou sendo este insuficiente, caberá à CONTRATADA efetuar o pagamento do que for devido, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contado da data da comunicação de confirmação da multa.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ESTIVA GERBI
ESTADO DE SÃO PAULO

§ 2º: Não se realizando o pagamento nos termos acima definidos, a Contratante poderá valer-se do valor dado em garantia e, não sendo este suficiente, far-se-á a sua cobrança judicialmente.

9.5 – A penalidade de declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública do Município de Estiva Gerbi será proposta se constatada má fé, ação maliciosa e premeditada da CONTRATADA em prejuízo da CONTRATANTE, evidência de atuação com interesses escusos ou reincidência de faltas que acarretem prejuízos ao Contratante ou aplicações sucessivas das outras penalidades anteriormente descritas.

PARÁGRAFO ÚNICO: A penalidade prevista neste item é de competência exclusiva da Contratante, facultada a defesa prévia do interessado no respectivo processo, no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da data da abertura de vista, podendo a reabilitação ser requerida após 2 (dois) anos de sua aplicação.

CLÁUSULA X - DISPOSIÇÕES FINAIS.

10.1 - As omissões desta ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e as dúvidas oriundas de sua interpretação serão sanadas de acordo com o que dispuserem o Edital de Pregão Presencial nº. ___ e a proposta apresentada pela CONTRATADA, prevalecendo, em caso de conflito, as disposições do Edital sobre as da proposta.

10.2 - O presente registro decorre de adjudicação à PROMITENTE CONTRATADA do objeto: _____, conforme quantidades e especificações constantes no Termo de Referência – Anexo I, conforme decisão do Pregoeiro da Prefeitura Municipal de Estiva Gerbi, lavrada em Ata, de __/__/2018, e Homologação pela Prefeita Municipal em __/__/2018