



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

**EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº. 078/2023  
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 233/2023**

**TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE**

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS PARA CRECHE ESCOLA DA PREFEITURA MUNICIPAL DE RIFAÍNA,** conforme especificações constantes no Termo de Referência - **Anexo I** deste edital.

**DATA DA REALIZAÇÃO: 21/11/2023**

**HORÁRIO DE INÍCIO DA SESSÃO: 13h30.**

**LOCAL DA REALIZAÇÃO DA SESSÃO:** Sala da Comissão Permanente de Licitações - Rua Barão de Rifaína, 251- , Centro, SP, CEP 14490-000, telefone 16 3135 9500. A sessão será conduzida pelo Pregoeiro, com o auxílio da Equipe de Apoio, designados nos autos do processo pela portaria Municipal nº. 002/2022. Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos na sessão de processamento logo após o credenciamento dos interessados.

**RETIRADA DO EDITAL, ESCLARECIMENTOS e IMPUGNAÇÕES:** Seção de Licitações Rua Barão de Rifaína, 251, Centro, SP, telefone 16 3135 9500, e-mail: [licitacao@rifaina.sp.gov.br](mailto:licitacao@rifaina.sp.gov.br). Os esclarecimentos prestados e as Decisões sobre eventuais impugnações serão publicados no diário oficial do Estado de São Paulo.

Este certame será regido pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2.002, aplicando-se, subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Federal nº8.666, de 21 de junho de 1.993 e suas alterações e da Lei Complementar nº 123, de 14 de outubro de 2.006, alterada pela Lei Complementar nº 147, de 7 de outubro de 2.014.

As propostas deverão obedecer às especificações e exigências constantes deste instrumento convocatório, bem como do Anexo I - Termo de Referência.

Integram este Edital os Anexos de I a VIII.

A despesa onerará os recursos orçamentários e financeiros reservados na Funcional Programática:

**RECURSO PRÓPRIO/FEDERAL**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020802 ENSINO INFANTIL**

**12 365 0011 2027 0212 Ensino Infantil - CRECHE - (Proprio)**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020802 ENSINO INFANTIL**

**12 365 0011 2027 0213 Ensino Infantil - PRE-ESCOLA - (Proprio)**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO  
020804 ENSINO FUNDAMENTAL  
12 361 0011 2009 0220 Ensino Fundamental - Rec. Proprio  
4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO  
020804 ENSINO FUNDAMENTAL  
12 0011 2009 0282 Ensino Fundamental - FNDE- QSE  
4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

## 1. CONSIDERAÇÃO INICIAL

O objeto contratado em decorrência da presente licitação poderá sofrer, nas mesmas condições, acréscimos ou supressões do valor inicial, nos termos do artigo 65, § 1º, da Lei Federal nº 8.666/93.

## 2. PARTICIPAÇÃO

**2.1.** Poderão participar desta licitação as empresas do ramo de atividade pertinente ao objeto licitado e que atendam aos requisitos de habilitação previstos neste Edital.

**2.2.** Não será permitida a participação de empresas:

**2.2.1.** Estrangeiras que não funcionem no País;

**2.2.2.** Reunidas sob a forma de consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição;

**2.2.3.** Suspensas temporariamente para licitar e impedidas de contratar com esta administração pública nos termos do inciso III do artigo 87 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações;

**2.2.4.** Impedidas de licitar e contratar nos termos do artigo 7º da Lei nº 10.520/02;

**2.2.5.** Impedidas de licitar e contratar nos termos do artigo 10 da Lei nº 9.605/98;

**2.2.6.** Declaradas inidôneas pelo Poder Público e não reabilitadas.

## 3. CREDENCIAMENTO

**3.1.** Por ocasião da fase de credenciamento dos licitantes, deverá ser apresentado o que se segue:

**3.1.1.** Quanto aos representantes:

**a)** Tratando-se de **Representante Legal** (sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado), instrumento constitutivo da empresa registrado na Junta Comercial, ou tratando-se de sociedade simples, o ato constitutivo registrado no Cartório de



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

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**, instrumento público de procuração ou instrumento particular do representante legal que o assina, do qual constem poderes específicos para formular ofertas e lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição, bem como praticar todos os demais atos pertinentes ao certame. No caso de instrumento particular, o procurador deverá apresentar instrumento constitutivo da empresa na forma estipulada no subitem “a”;

**c)** O representante (legal ou procurador) da empresa interessada deverá identificar-se exibindo documento oficial que contenha foto;

**d)** O licitante que não contar com representante presente na sessão ou, ainda que presente, não puder praticar atos em seu nome por conta da apresentação de documentação defeituosa, ficará impedido de participar da fase de lances verbais, de negociar preços, de declarar a intenção de interpor ou de renunciar ao direito de interpor recurso, ficando mantido, portanto, o preço apresentado na proposta escrita, que há de ser considerada para efeito de ordenação das propostas e apuração do menor preço;

**e)** Encerrada a fase de credenciamento pelo Pregoeiro, não serão admitidos credenciamentos de eventuais licitantes retardatários;

**f)** Será admitido apenas **um representante** para cada licitante credenciado, sendo que cada um deles poderá representar apenas um licitante credenciado.

**3.1.2. Quanto ao pleno atendimento aos requisitos de habilitação:**  
**Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação** e inexistência de qualquer fato impeditivo à participação, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo IV** deste Edital, e apresentada **FORA** dos Envelopes nº 1 (Proposta) e nº 2 (Habilitação).

**3.1.3. Quanto às microempresas e empresas de pequeno porte:**

**Declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte** visando ao exercício dos direitos previstos nos artigos 42 a 45 da Lei Complementar nº 123/06, alterada pela Lei Complementar nº 147/14, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo V** deste Edital, e apresentada **FORA** dos Envelopes nº 1 (Proposta) e nº 2 (Habilitação).

## 4. FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

A Proposta e os Documentos de Habilitação deverão ser apresentados separadamente, em **dois envelopes** fechados e indevassáveis, contendo em sua parte externa os seguintes dizeres:

**ENVELOPE N.º 1 – PROPOSTA DE PREÇOS  
PREGÃO PRESENCIAL N.º 078/2023  
PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 233/2023**



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## RAZÃO SOCIAL DA PROPONENTE E RESPECTIVO CNPJ

### ENVELOPE N.º 2 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL N.º 078/2023.

PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 233/2023.

## RAZÃO SOCIAL DA PROPONENTE E RESPECTIVO CNPJ

### 5. PROPOSTA

**5.1.** O **Anexo II** deverá ser utilizado para a apresentação da **Proposta**, digitado, impresso ou preenchido a mão de forma legível, em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas, sem cotações alternativas, datado e assinado pelo representante legal do licitante ou pelo procurador.

**5.2.** Deverão estar consignados na proposta:

**5.2.1.** A denominação, CNPJ, endereço/CEP, telefone/fax, e-mail do licitante data;

**5.2.2.** Preços dos itens e preço total em algarismos e por extenso, expressos em moeda corrente nacional, incluindo, além do lucro, todas as despesas resultantes de impostos, taxas, tributos, frete e demais encargos, assim como todas as despesas diretas ou indiretas relacionadas com a integral execução do objeto da presente licitação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária;

**5.2.3. Indicação de marca, modelo/referência e procedência (no que for aplicável) dos itens ofertados**

**5.2.4.** Prazo de validade da proposta de, no mínimo, **60** (sessenta) dias contados a partir da data de sua apresentação;

**5.2.5.** Prazo para execução do objeto determinado no cronograma físico-financeiro, item 5 do Termo de Referência - Anexo II deste edital;

**5.2.6.** Declaração impressa na proposta de que os preços apresentados contemplam todos os custos diretos e indiretos incorridos na data da apresentação da proposta incluindo, entre outros: tributos, encargos sociais, material, despesas administrativas, seguro, frete e lucro;

**5.2.7.** Declaração impressa na proposta de que os produtos/serviços ofertados atendem todas as especificações exigidas no Termo de Referência - Anexo II deste edital;

**5.3.** Não serão admitidas, posteriormente à apresentação das propostas comerciais, alegações de enganos, erros ou distrações, como justificativas para desistência ou quaisquer acréscimos ou solicitações de reembolsos e indenizações de qualquer natureza.

### 6. DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

Para a habilitação **todos** licitantes, inclusive as microempresas e empresas de pequeno porte, deverão apresentar **prova de inscrição válida** no Cadastro Único



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

de Fornecedores do Estado de São Paulo (CAUFESP) **ou** apresentar a **Documentação Completa**, na seguinte conformidade:

### 6.1. No que se refere ao CAUFESP:

**6.1.1.** O cadastro deverá ter classificação pertinente à categoria do objeto desta licitação;

**6.1.2.** O licitante regularmente adastrado junto ao CAUFESP terá sua condição de habilitação verificada **on line** naquele sistema pelo pregoeiro ou pela equipe de apoio. As informações obtidas serão impressas e juntadas ao respectivo processo;

**6.1.3.** Se no cadastro junto ao CAUFESP o licitante não estiver habilitado, ou **se não constar** algum dos documentos exigidos nos itens 6.2.2- REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA e 6.2.3- QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA deste Edital, ou se esses documentos estiverem com a validade vencida ou desatualizados, o licitante deverá apresentar documento equivalente válido;

**6.1.4.** O cadastro junto ao CAUFESP deverá ser acompanhado dos documentos relacionados nos itens e 6.2.4- DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR.

**6.2.** No que se refere à **DOCUMENTAÇÃO COMPLETA**, os licitantes deverão apresentar:

#### **6.2.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA, conforme o caso:**

**a)** Em se tratando de sociedades empresárias ou simples, o ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, nos termos da lei e conforme o caso, e, ainda, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

**a.1)** Os documentos descritos no item anterior deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva, conforme legislação em vigor;

**b)** Decreto de autorização e Ato de Registro ou Autorização para Funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

**c)** Os documentos relacionados no subitem "a" **não** precisarão constar do **Envelope nº 2 - Habilitação** se tiverem sido apresentados para o credenciamento neste Pregão.

#### **6.2.2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:**

**a)** Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);

**b)** Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

**c)** Prova de regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal, do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente na forma da lei, mediante a apresentação das seguintes certidões:



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

- c.1)** Certidão Conjunta Negativa de Débitos **ou** Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa, relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal;
- c.2)** Certidão de Regularidade de ICMS - Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Secretaria da Fazenda **ou** Certidão Negativa de Débitos Tributários expedida pela Procuradoria Geral do Estado **ou** declaração de isenção **ou** de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;
- c.3)** Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Tributos Mobiliários, expedida pela Secretaria Municipal de Finanças;
- d)** Prova de regularidade perante o Sistema de Seguridade Social - INSS mediante a apresentação da CND - Certidão Negativa de Débito ou CPD-EN - Certidão Positiva de Débito com Efeitos de Negativa;
- e)** Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), por meio da apresentação do CRF - Certificado de Regularidade do FGTS;
- f)** Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa, em cumprimento à Lei nº 12.440/2011 e à Resolução Administrativa TST nº 1470/2011;
- g)** A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de **assinatura do contrato**;
- g.1)** As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;
- g.2)** Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de **cinco dias úteis**, a contar da **publicação da homologação do certame**, prorrogáveis por igual período, a critério da administração pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;
- g.3)** A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem **g.2**, implicará na **decadência do direito à contratação**, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se à convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte.
- g.4)** Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste Edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à contratação.

### 6.2.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

- a) Certidão negativa de falência e concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- b) Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

b1) Nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor.

## 6.2.4. DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR

Declarções subscritas por representante legal da licitante, elaboradas em papel timbrado, conforme anexo VI deste edital, atestando:

a) nos termos do inciso V do artigo 27 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993 e alterações, que a empresa 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;

b) que a empresa atende as normas relativas à saúde e segurança no Trabalho, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;

c) estar ciente de que registro(s) no CADIN ESTADUAL (Lei Estadual nº12.799/08), exceto se suspenso, impede(m) a contratação com este município, de acordo com a Lei Estadual nº 12.799/08, sem prejuízo das demais cominações legais, assim como inexiste também qualquer outro fato impeditivo de contratar, inclusive em virtude das disposições da Lei Estadual nº 10.218, de 12 de fevereiro de 1.999.

## 6.3. DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

**6.3.1.** Os documentos poderão ser apresentados no original, por qualquer processo de cópia, autenticada por cartório competente, ou mesmo cópia simples, desde que acompanhada do original para que seja autenticado pelo Pregoeiro ou por um dos membros da Equipe de Apoio no ato de sua apresentação;

**6.3.2.** Não serão aceitos **protocolos de entrega** ou **solicitação de documentos** em substituição aos documentos ora exigidos, inclusive no que se refere às certidões;

**6.3.3.** Na hipótese de não constar prazo de validade das certidões apresentadas, esta prefeitura municipal aceitará como válidas as expedidas até **180** (cento e oitenta) **dias** imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas;

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

a) Caso o licitante pretenda que um de seus estabelecimentos, que não o participante desta licitação, execute o futuro contrato, deverá apresentar toda documentação de ambos os estabelecimentos, disposta nos itens 6.2.1 a 6.2.5;

**6.3.5.** Se algum documento apresentar falha não sanável na sessão acarretará a **inabilitação** do licitante;

**6.3.6.** O Pregoeiro ou a Equipe de Apoio diligenciará efetuando consulta direta na internet nos **sites** dos órgãos expedidores para verificar a veracidade dos documentos obtidos por este meio eletrônico.



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## 7. PROCEDIMENTO E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

**7.1.** No horário e local indicados neste Edital será aberta a sessão pública, iniciando-se pela fase de credenciamento dos licitantes interessados em participar deste certame, ocasião em que serão apresentados os documentos indicados no item 3.1.

**7.2.** Encerrada a fase de credenciamento, os licitantes entregarão ao Pregoeiro os envelopes nº 1 e nº 2, contendo, cada qual, separadamente, a Proposta de Preços e a Documentação de Habilitação.

**7.3.** O julgamento será feito pelo critério de menor preço por lote, observadas as especificações e parâmetros mínimos de qualidade definidos neste Edital;

**7.3.1.** Havendo divergência entre os valores, prevalecerá o preço unitário. As correções efetuadas serão consideradas para apuração do valor da proposta.

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

**7.4.1.** Cujo objeto não atenda às especificações, prazos e condições fixados neste Edital;

**7.4.2.** Que apresentem preço ou vantagem baseados exclusivamente em proposta ofertadas pelos demais licitantes;

**7.4.3.** Que contiverem cotação de objeto diverso daquele constante neste Edital;

**7.4.4.** Que apresentem preços total ou unitário simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade da própria licitante, para os quais ela renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

**7.5.** Na hipótese de desclassificação de todas as propostas, o Pregoeiro dará por encerrado o certame, lavrando-se ata a respeito.

**7.6.** As propostas classificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

**7.6.1.** Seleção da proposta de menor preço e das demais com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela;

**7.6.2.** Não havendo pelo menos três propostas nas condições definidas no item anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de três. No caso de empate das propostas, serão admitidas todas estas, independentemente do número de licitantes;

**7.6.3.** O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma verbal e sequencial, 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;

**a)** O licitante sorteado em primeiro lugar escolherá a posição na ordenação de lances em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances.

**7.7.** Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada a redução mínima de 1%.



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

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

**7.9.** Se houver **empate**, será assegurado o **exercício do direito de preferência** às microempresas e empresas de pequeno porte, nos seguintes termos:

**7.9.1.** Entende-se por **empate** aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5 % (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada;

**7.9.2.** A microempresa ou empresa de pequeno porte cuja proposta for mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da fase de lances, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta;

**a)** Para tanto, será convocada para exercer seu direito de preferência e apresentar nova proposta no prazo máximo de **5(cinco) minutos** após o encerramento dos lances, a contar da convocação do Pregoeiro, sob pena de preclusão;

**b)** Se houver equivalência dos valores das propostas apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.9.1 será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;

**b.1)** Entende-se por equivalência dos valores das propostas as que apresentarem igual valor, respeitada a ordem de classificação.

**7.9.3.** O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte;

**7.9.4.** Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos à licitação, nos termos do quanto disposto no art. 4º, inciso XXIII, da Lei 10.520/02, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte cujas propostas se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.9.1;

**a)** Não configurada a hipótese prevista neste subitem, será declarada a melhor oferta aquela proposta originalmente vencedora da fase de lances.

**7.10.** Após a fase de lances serão **classificadas** na ordem crescente dos valores, as propostas não selecionadas por conta da regra disposta no item 7.6.1, e aquelas selecionadas para a etapa de lances, considerando-se para estas, o último preço ofertado.

**7.11.** Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o licitante desistente às penalidades legais cabíveis.

**7.12.** O Pregoeiro poderá **negociar** com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

**7.13.** Após a negociação, o Pregoeiro examinará a **aceitabilidade do menor preço**, decidindo motivadamente a respeito.

**7.14.** Considerada aceitável a oferta de menor preço, no momento oportuno, a critério do Pregoeiro, será verificado o atendimento do licitante às condições habilitatórias estipuladas neste Edital;

**7.15.** Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação efetivamente entregues, poderão ser saneadas na sessão pública de processamento do Pregão, até a decisão sobre a habilitação, sendo vedada a apresentação de documentos novos.



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

**7.16.** A verificação será certificada pelo Pregoeiro, anexando aos autos documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

**7.17.** A administração pública não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos de informações, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, o licitante será **inabilitado**.

**7.18.** Constatado o atendimento pleno aos requisitos de habilitação previstos neste Edital, o licitante será **habilitado e declarado vencedor**.

**7.19.** Se a oferta de menor preço não for aceitável, ou se o licitante não atender às exigências de habilitação, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, podendo negociar com os respectivos autores, até a apuração de uma proposta que, verificada sua aceitabilidade e a habilitação do licitante, será declarada vencedora.

**7.20.** Da sessão será lavrada **ata** circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro e Equipe de apoio.

**7.21.** O Pregoeiro, na fase de julgamento, poderá promover quaisquer **diligências** julgadas necessárias à análise das propostas, da documentação, e declarações apresentadas, devendo os licitantes atender às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação.

**7.22.** Havendo negociação, a empresa adjudicatária deverá encaminhar para a Seção de Licitações -, até o segundo dia útil seguinte à sessão do processamento do Pregão, a composição final dos preços da proposta apresentada, nos moldes do Anexo III, respeitada a proporção de redução dos preços na etapa de lances.

## 8. IMPUGNAÇÃO AO EDITAL, RECURSO, ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

**8.1.** Até **dois dias úteis** antes da data fixada para o recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do Pregão.

**8.2.** Eventual impugnação deverá ser dirigida ao subscritor deste Edital e **protocolada** na Seção de Licitações.

**8.2.1.** Admite-se impugnação por intermédio de e-mail [licitacao@rifaina.sp.gov.br](mailto:licitacao@rifaina.sp.gov.br), ficando a validade do procedimento condicionada à protocolização do original na Seção de Licitações - no prazo de 48 horas de seu envio;

**8.2.2.** Acolhida a petição contra o ato convocatório, em despacho fundamentado, será designada nova data para a realização deste certame.

**8.3.** A entrega da proposta, sem que tenha sido tempestivamente impugnado este Edital, implicará na plena aceitação, por parte das interessadas, das condições nele estabelecidas.

**8.4.** Dos atos do Pregoeiro cabe recurso, devendo haver manifestação verbal imediata na própria sessão pública, com o devido registro em ata da síntese da motivação da sua intenção, abrindo-se então o prazo de **três dias** que começará a correr a partir do dia em que houver expediente nesta prefeitura municipal, para a apresentação das razões, por meio de memoriais, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para apresentar contrarrazões, em igual



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

número de dias, que começarão a correr no término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos;

**8.4.1.** Na hipótese de interposição de recurso, o Pregoeiro encaminhará os autos devidamente fundamentado à autoridade competente;

**8.4.2.** O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

**8.4.3.** Os recursos devem ser protocolados no PROTOCOLO localizado na Rua Barão de Rifaina, 251, Centro, Rifaina, São Paulo, aos cuidados da Comissão Permanente de Licitações e dirigidos ao Pregoeiro.

**8.5.** Admitem-se recursos por intermédio de e-mail [licitacao@rifaina.sp.gov.br](mailto:licitacao@rifaina.sp.gov.br), ficando a validade do procedimento condicionada à protocolização do original no PROTOCOLO no prazo de **48 horas** de seu envio.

**8.6.** Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente, no interesse público, adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório;

**8.7.** A ausência de manifestação imediata e motivada pelo licitante na sessão pública importará na decadência do direito de recurso, na adjudicação do objeto do certame à licitante vencedora e no encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação.

## 9. DA ATA DO REGISTRO DE PREÇO E DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

9.1. A licitante que convocada para assinar a ata de registro de preços deixar de fazê-lo no prazo fixado, dela será excluída.

9.2. A Ata de Registro de Preços deverá ser assinada por representante legal, diretor ou sócio da empresa, com apresentação, conforme o caso e respectivamente, de procuração ou contrato social, acompanhados de cédula de identidade.

**9.3. O prazo para assinatura da Ata de Registro de Preço será de 5 (cinco) dias úteis contados do recebimento da convocação, podendo ser prorrogado uma vez, desde que solicitado por escrito, antes do término do prazo previsto, e com exposição de motivo justo que poderá ou não ser aceito pela Administração.**

9.4. Na hipótese do não atendimento à convocação a que se refere o subitem anterior ou havendo recusa em fazê-lo, a Administração aplicará as penalidades cabíveis.

9.5. A(s) Ata(s) de Registro de Preços terá(ão) validade de 12 (doze) meses, contado da data da sua(s) assinatura(s).

9.6. Se durante a vigência da Ata de Registro de Preços for constatado que os preços registrados estão superiores aos de mercado, caberá à Administração convocar os fornecedores registrados para negociar o novo valor.

**9.7. A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito:**

**9.7.1. Pela Administração quando:**



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

- 9.7.1.1. A detentora não cumprir as obrigações constantes da Ata de Registro de Preços.
- 9.7.1.2. A detentora não formalizar Ata de Registro de Preços decorrente ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, sem justificativa aceita pela Administração.
- 9.7.1.3. A detentora der causa a rescisão administrativa da Ata de Registro de Preços.
- 9.7.1.4. Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços.
- 9.7.1.5. A detentora não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior aqueles praticados no mercado.
- 9.7.1.6. Por razões de interesse público, devidamente justificado pela Administração.
- 9.7.1.7. A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos em lei, será feita por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se o comprovante aos autos que deram origem ao Registro de Preços.
- 9.7.1.8. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da Detentora, a comunicação será feita por publicação na Imprensa Oficial, por 1 (uma) vez, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.

- 9.7.2. **Pela Detentora quando**, mediante solicitação escrita, comprovar a ocorrência de caso fortuito ou de força maior.
- 9.7.2.1. A solicitação da Detentora para cancelamento do preço registrado deverá ocorrer antes do pedido de fornecimento pela Contratante.

## 9.8. DAS CONTRATAÇÕES

9.8.1. Os fornecedores do objeto incluídos na ata de registro de preços estarão obrigados a assinar e receber as Autorizações para Fornecimento(**AF**) que poderão advir, nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria Ata.

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

## 10. ENTREGA, RECEBIMENTO E ACEITE DO OBJETO

10.1 Constatadas irregularidades no objeto contratual, o Contratante poderá:

10.1.2 Se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindido a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

10.2. Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Contratante;

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

10.2.2 Na hipótese de complementação, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Contratante;

## 11. FORMA DE PAGAMENTO

11.1. O pagamento será efetuado em 20 (**vinte**) dias, contados da data do aceite da nota fiscal/fatura pelo Gestor do Contrato, senhor Gustavo Adriano Coimbra; diretor do Departamento Municipal.

11.2. Os pagamentos serão efetuados em carteira, através de ordem de pagamento, documento de crédito (doc) ou depósito em conta desde que o documento para esta finalidade esteja devidamente preenchido e acompanhe a nota fiscal, ficando a cargo da Contratada a despesa bancária correspondente;

11.3. Para fins de liberação do pagamento, em carteira, a contratada deverá entrar em contato com a Divisão de Tesouraria, até 48 horas úteis anteriores à data do vencimento.

11.4. Os pagamentos serão efetuados de 2<sup>a</sup> a 6<sup>a</sup> feiras, das 13 às 16h, impreterivelmente;

11.5. O pagamento cujo vencimento recair em sábado, domingo, feriados, inclusive bancários, ponto facultativo, será liquidado no primeiro dia útil seguinte, sem ônus à Contratante;

11.6. A Contratada deverá apresentar a(s) Nota(s) Fiscal(is) correspondente(s) ao objeto, contendo as seguintes informações:

**PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º:233/2023**

**PREGÃO PRESENCIAL N. º078/2023**

**NOTA DE EMPENHO N.º \_\_\_\_\_**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º \_\_\_\_\_**

**11.7 – O pagamento em carteira somente será efetuado com a apresentação, pela Contratada, das certidões de regularidade junto ao INSS e FGTS em vigor.**

**11.7.1 No caso de empresa domiciliada no município de RIFAINA, essa deverá apresentar, além das certidões exigidas no item 11.7, certidão de regularidade junto à Fazenda do Município.**

## 12. SANÇÕES

Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará sujeito às sanções previstas no artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/02.



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## 13. DISPOSIÇÕES FINAIS

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

**13.2.** O resultado do presente certame será divulgado no DOE – Diário Oficial do Estado de São Paulo.

**13.3.** Os demais atos pertinentes a esta licitação, passíveis de divulgação, serão publicados no Diário Oficial do Estado de São Paulo.

**13.4.** Após a publicação do extrato do contrato, os envelopes contendo os documentos de habilitação das demais licitantes ficarão à disposição para retirada, pelo prazo de **cinco dias**, findo o qual serão inutilizados.

**13.5.** Os casos omissos do presente Pregão serão solucionados pelo Pregoeiro.

**13.6.** Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Pedregulho do Estado de São Paulo.

Rifaina, 30 de outubro de 2023.

**Hugo Cesar Lourenço**  
**Prefeito**



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO I

### TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO PRESENCIAL nº 078/2023

Descritivo móveis para Creche Escola da Prefeitura Municipal.

LOTE 01					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
01	05	FDE AQ03	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS NA COR CINZA:</b> O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (1,20mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada paraunião 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° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). 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 microns 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, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO 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.</p> <p><b>Dimensões:</b> Altura total: 1345 mm ± 15;</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm ± 10</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Amostra do produto oferecida para verificação das especificações técnicas. Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). <b>Obs. 1:</b> Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutivaa da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> A imagem mostra uma estrutura vertical composta por quatro painéis laterais e uma prateleira horizontal no topo. Cada painel tem duas gavetas abertas, revelando uma cor cinza ou prateada. A estrutura é feita de madeira com detalhes metálicos nas gavetas.	
--	--	---	--

LOTE 02					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL.UNITÁRIO	VL. TOTAL
	01		<p><b>ESTANTE BAIXA COM 8 VÃOS:</b> <b>DIMENSÕES:</b> 169 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés</p> <p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>nas cores a definir, colados com adesivo "Hot Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada.</p> <p>Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada.</p> <p>Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático.</p> <p>Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste rosada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

03	01	<p><b>ESTANTE BAIXA COM 6 VÃOS:</b> <b>DIMENSÕES:</b> 102 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés</p> <p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores a definir, colados com adesivo “Hot Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada. Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático. Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste rosada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
04	15	FDE ES13	<p><b>ESTANTE BAIXA LARANJA COM RODIZIOS</b></p> <p><b>Estrutura:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.</li><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico</li></ul>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li></ul> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 755 mm</li><li>• Largura 810 mm</li><li>• Profundidade 500 mm</li></ul> <p><b>Cor:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Revestimento BP – Cor cinza</li><li>■ Fita de bordo e componentes plásticos – Cor Laranja</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
05	02	<p><b>PORTE LIVRO COM RODÍZIO E CAIXAS PLÁSTICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• EXpositor de livro com 3 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários, acompanha 4 caixas plásticas grandes.</li><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em</li></ul>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 114 mm</li><li>• Largura 900 mm</li><li>• Profundidade 480 mm</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
--	--	--	--	--

LOTE 03					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
06	40		<p>CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL 06 Composto por mesa e cadeira.</p> <p><b>Diferenciais:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma)</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>cadeira.</p> <p>■ Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 6, indicado para indivíduos com estatura de 1,59 a 1,88 metros.</p> <p><b>Mesa:</b></p> <p>Tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topes através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura.</p> <p><b>Cadeira:</b></p> <p>Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topes com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda,</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>Acabamento:</b></p> <p>Componentes injetados:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tampo, cor CINZA CLARO.</li><li>- Porta-Livros, cor CINZA.</li><li>- Ponteiras e/ou sapatas – cor CINZA.</li><li>- Assento e Encosto – cor AZUL – referência PANTONE (*) 287C (ou de acordo com disponibilidade).</li></ul> <p>Pintura dos elementos metálicos – cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p><b>MESA</b></p> <p>Largura: 677 mm (<math>\pm 3</math>) Profundidade: 462 mm (<math>\pm 3</math>) Altura do tampo ao chão: 760 mm (<math>\pm 10</math>) Espessura do tampo: 35 mm (<math>\pm 5</math>)</p> <p><b>CADEIRA</b></p> <p>Altura do chão ao assento: 460 mm (<math>\pm 10</math>) Encosto: 395 mm (<math>\pm 5</math>) (L) x 217 mm (<math>\pm 5</math>) (A) Assento: 400 mm (<math>\pm 10</math>) (L) x 430 mm (<math>\pm 10</math>) (P)</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a NBR 14006:2008 em atendimento a Portaria Inmetro no 401 de 28 de dezembro de 2020 “Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual”.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
07	03	<p><b>Conjunto infantil 01 Mesa / 06 Cadeiras</b></p> <p><b>Descriutivo</b></p> <p>Mesa com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo.</p> <p>Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, SEM porta objeto no centro do tampo;</p> <p>Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>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.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>Dimensões</b> Altura total: 595 mm (+/-5mm) Largura: 1200 mm (+/-3mm) Profundidade: 1200 mm (+/-3mm)</p> <p><b>Embalagem</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Cadeira infantil com concha única</b></p> <p><b>Descriutivo</b></p> <p>Estrutura tipo monobloco, construída em tubo redondo com 7/8" (22,22 mm) de diâmetro, com parede de 1,5 mm (#16) de espessura, conformados a frio e unidos por processo de soldagem mig/mag.</p> <p>Pés em dois "u" invertidos, montados em forma de cruzeta sob o assento, de modo a possibilitar quatro pontos de apoio, e base para fixação de assento e encosto.</p> <p>Assento e encosto: peça única moldada em termoplástico por processo de injeção, possuindo conformação coerente com a anatomia humana, dotada de abas laterais em seu contorno arredondadas, que representam reforço extra contra distorções sob esforço, superfície de contato do usuário lisa e isenta de qualquer tipo de alojamento. Em sua parte inferior, constituída de buchas para fixação com 9 mm de diâmetro externo e 3 mm de diâmetro interno, reforçadas por nervuras laterais e fixada à estrutura por 04 (quatro) parafusos específicos para termoplásticos, do tipo auto-rosqueável, com cabeça que se aloja em específicas cavidades, impossibilitando a existência de arestas, ou farpas que possam gerar risco ao usuário. Espessura média de 3,8 mm em toda a peça. Dimensões de 320 mm na largura, 320 mm de profundidade e 295 mm de altura do encosto. Dimensões acabadas: altura do assento: 350 mm. Componentes plásticos nas cores azul claro, rosa claro, verde claro azul bic, vermelho, amarelo escuro.</p> <p>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políester 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.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p> <p><b>Embalagem</b></p> <p>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.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

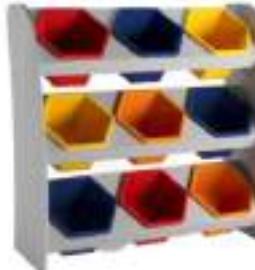
		<p>flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 	
08	01	<p><b>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil.</b></p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topes encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>Largura: 1250mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Profundidade: 555mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Altura: 1270mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> 	
09	21	<b>FDE 1M</b>	<p><b>MESA MATERNAL:</b> <b>(Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros)</b></p> <p>Formato quadrado com cantos arredondados com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) ou MDF (medium density fiberboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de <math>\pm 1\text{mm}</math>.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja (ver informações de acabamento), fixada pelo</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>processo de colagem com adesivo "hot melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de <math>\pm 0,5</math>mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½") em chapa 16 (1,50mm), travessas em tubo de seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,50mm) unidos através encaixe e solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro <math>\frac{1}{4}</math>" e comprimento 2", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punçãoamento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos.</p> <p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde da ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento).</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 800mm (+2mm); Tampo profundidade: 800mm (+2mm); Altura do tampo até o chão: 460mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <p>Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> 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.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril côncico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
10	06	<b>FDE 3M</b>	<p><b>MESA INFANTIL:</b></p> <p><b>MESA:</b></p> <p>Formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de <math>\pm 1</math>mm.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de <math>\pm 0,5</math>mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 <math>\frac{1}{2}</math>) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm),</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro <math>\frac{1}{4}</math>" de comprimento 2" e <math>2\frac{1}{2}</math>", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punciona mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm); Tampo profundidade: 600mm (+2mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p> <p>MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.</p> <p>Componentes injetados:</p> <p>Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (***) 7040.</p> <p>Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>Obs. 1:</b> 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.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 -</p>
--	---



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 <b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b> 		
11	48	<b>FDE CD1</b>	CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja. Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 260mm ( $\pm 10$ mm); Assento largura mínima: 330mm; Assento profundidade: 260mm ( $\pm 3$ mm); Encosto largura: 336mm ( $\pm 3$ mm);		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>Encosto altura: 168mm (±3mm).</p> 		
12	40	<b>FDE CD3 C</b>	<p><b>CADEIRA:</b> com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela.</p> <p>Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela , fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Altura do Assento ao chão: 350mm (±10mm);</p> <p>Assento largura: 400mm (±3 mm);</p> <p>Assento profundidade: 310mm (±3 mm);</p> <p>Encosto largura: 396mm (±3 mm);</p> <p>Encosto altura: 198mm (±3mm).</p> 		
13	08	<b>FDE CD08</b>	<p><b>CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO:</b></p> <p>Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul (PANTONE320C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.</p> <p>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.</p> <p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul (PANTONE320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>Acabamento:</b> Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES DA CADEIRA:</b> 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)</p> <p><b>Cores:</b> Pintura (Estruturas) – Cor Cinza Injetados – <b>Cor Azul</b></p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO</b> para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

14	04	FDE QB02	<p><b>QUADRO BRANCO</b></p> <p>Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</p> <p>Painel em MDF de 20mm, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.</p> <p>Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting".</p> <p>8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas.</p> <p>Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento).</p> <p>Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zíncados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zíncadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10.</p> <p>Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada.</p> <p>Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</p> <p>Nas partes metálicas é aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto (ver referências).</li></ul> <p><b>Medidas:</b> Largura: 2500 Altura: 1200</p> <p><b>Cor:</b> Estrutura e componentes – Cor Cinza</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		Laminado melamínico (AP) específico para Lousa na Cor Branca e Quadriculado 		
--	--	---	--	--

LOTE 04					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
15	16	FDE AA03	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM RODIZIO:</b></p> <p><b>Estrutura:</b> Armário alto com duas portas pivotantes, montado sobre base metálica, dotado de quatro prateleiras. Requisitos de segurança e usabilidade; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório Armários.</p> <p><b>Medidas:</b> Altura:1600mm Largura:800mm Profundidade: 490mm</p> <p><b>Cor:</b> Revestimento BP – Cor cinza</p> <p>Corpo, tampo e portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>4 (quatro) prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Fundo em MDP ou MDF, com espessura de 15mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Bordos encabeçados com fita em PVC (cloreto de polivinila), fixada com adesivo termo fusível, na cor CINZA.</p> <p>Nas portas e tampo o encabeçamento deve ter espessura</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>mínima de 1mm, e arestas usinadas.</p> <p>Montagem do corpo através de dispositivos de fixação metálicos, com sistema excêntrico.</p> <p>Furação interna de modo a permitir posicionamento das prateleiras em diversas alturas.</p> <p>Dispositivos de fixação da prateleira metálicos.</p> <p>Dobradiças metálicas cromado tipo "italianas" de abertura maior ou igual a 95º.</p> <p>Fechaduras de tambor cilíndrico, metálicas, com chaves dobráveis em duplicata. Travas ou trinco metálicos nas portas opostas às das fechaduras.</p> <p>Puxadores metálicos injetados em alumínio, nas duas portas, acabamento natural, envernizado ou anodizado.</p> <p>Base de quadro metálico de aço carbono, com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura em pó Epóxi / Poliéster na CINZA METÁLICO, de espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Sapatas reguláveis metálicas, rosca M6, com partes em contato com o piso injetadas em polipropileno.</p> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
16	08	FDE AB08	<p>ARMÁRIO BAIXO COM RODIZIOS:</p> <p><b>Armário baixo/ 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT</b></p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.:

**Tampo** em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal cor laranja PANTONE 151 C, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados cor laranja PANTONE 151 C. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores cor laranja PANTONE 151 C. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores cor laranja PANTONE 151 C, dotado de porca M6, sobre injetada. Nos moldes do puxador deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Na montagem do móvel devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante a fim de garantir a uniformidade do produto. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto oferecido para verificação das especificações técnicas.</p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
17	05	<p><b>Estação de trabalho individual em formato "L" com conectividade e painéis de privacidade.</b></p> <p>Estação de trabalho em formato "L", com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calhas para direcionamento de cabos e suportes para tomadas posicionadas sob o tampo</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), três passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo.</p> <p>Painéis de privacidade fixados ao tampo e aos pés, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (<math>\pm 5</math> mm) medidos a partir do piso. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrado 50x50mm com espessura de 1,2mm e colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 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 passafios com tampa de arremate de formato semi oblongo com</p> <p>Dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>Largura: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade total: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade lateral: 700 mm (<math>\pm 10</math> mm); Altura: 740 mm (<math>\pm 10</math> mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não</li></ul>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
18	01	<p>MESA REUNIÃO ADM (ESCOLAR):</p> <p><b>Estrutura:</b></p> <p>Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Componentes de fixação. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p>Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 2000 mm</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Profundidade: 1000 mm</p> <p><b>Cor:</b></p> <p>Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
19	05	<p><b>NICHO ORGANIZADOR (ARMÁRIO PARA CAMA COM CARRINHO)</b></p> <p>Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com mínimo 4 dobradiças em zamak em cada porta. Fechadura, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado. Plataforma removível contendo 4 rodízios e 2 alças em formato de U invertido nas extremidades em tubo aço 7/8, Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 40mm em formato U. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinkado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato,</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. O nicho deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: nicho Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura. Cores: Estrutura/madeira: Cor Cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1800 mm (+/-10 mm); Largura: 1600 mm (+/-5 mm); Profundidade 650: mm (+/-10mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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.</li></ul> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para Determinação efeitos de</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 	

LOTE 05					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
20	15	BC01	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano conformidade as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios, e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO:</b></p> <p>Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado.</p> <p>A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado.</p> <p>Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.</p> <p>Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos.</p> <p>Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, hibrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma <b>ABNT NBR 15860-1:2016</b>.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</b></p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em martelasse (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item <b>6.3 h</b> da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço</b></p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p><b>(Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021)</b>, contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos.</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021)</b>, costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido.</p> <p>Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:</p> <p>"ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".</p> <p>O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p> <p><b>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>GARANTIA:</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</p> <p><b>Certificado de Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021).</b> Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço.</p> <p><b>Certificado de da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021).</b></p> 	
21	100	<p><b>MODULO DE DESCANSO (CAMINHA EMPILHAVEIS)</b> Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p><b>CARACTERÍSTICAS: LARANJA</b> Permite empilhamento, suporta até 100 kg, duas cabeceira inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos.</p> <p>Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p><b>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</b></p> <p>Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela.</p> <p>Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, aeróbias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;</p> <p>Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <p>Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.</p> <p>Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013</p> <p>ITEM 7.3 - Portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6.</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação.</p> 		
22	02	<p><b>NICHO PARA TROCA (TROCADOR)</b></p> <p>Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600 mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas,</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado à estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lâmina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafuso com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rosada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5%.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 	
--	--	---	--

**O LICITANTE, JUNTO COM A SUA PROPOSTA DEVERÁ APRESENTAR O CATALOGO DOS PRODUTOS OFERTADOS.**

A Prefeitura poderá solicitar amostra no prazo de 05 (cinco) dias úteis de cada item para conferência do mesmo.

As amostras, catálogos e demais documentação técnica apresentos deverão estar identificados com o número do item a que se referem, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação, sendo que a não apresentação dos mesmos dentro do estabelecido neste edital implicará a desclassificação do licitante. Os Relatórios de Ensaio, Laudos e Certificados de Conformidade dos itens deverão ser apresentados em cópias autênticas ou junto com os originais para conferência.

Prazo para entrega dos itens: no máximo **40 (dias)**, após a ordem de fornecimento.

**ENTREGUES E INSTALADOS NA CRECHE ESCOLA DA PREFEITURA MUNICIPAL**



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

**PRAZO DE VIGÊNCIA DO CONTRATO: 12 (doze) meses.**

**PRAZO DE VIGÊNCIA DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) DIAS**

**PRAZO DE PAGAMENTO: 30 (TRINTA) DIAS APÓS O RECEBIMENTO DA NOTA FISCAL, DEVIDAMENTE VALIDADA PELO GESTOR DO CONTRATO.**

## **DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:**

4.1. Os recursos orçamentários para cobrir as despesas decorrentes da aquisição do objeto desta licitação serão os seguintes:

### **RECURSO PROPRIO/FEDERAL**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020802 ENSINO INFANTIL**

**12 365 0011 2027 0212 Ensino Infantil - CRECHE - (Proprio)**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020802 ENSINO INFANTIL**

**12 365 0011 2027 0213 Ensino Infantil - PRE-ESCOLA - (Proprio)**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020804 ENSINO FUNDAMENTAL**

**12 361 0011 2009 0220 Ensino Fundamental - Rec. Proprio**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

**02 08 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**020804 ENSINO FUNDAMENTAL**

**12 0011 2009 0282 Ensino Fundamental - FNDE- QSE**

**4.4.90.52.00 Equipamentos e Material Permanente**

Rifaina, 30 de outubro de 2023.

**Hugo Cesar Lourenço  
Prefeito**



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO II PREGÃO PRESENCIAL nº 078/2023

### MODELO DE FORMULÁRIO DE PROPOSTA DE PREÇOS

**Proponente:** .....

**Endereço:** .....

**Bairro:** ..... **CEP:** ..... **Cidade:** .....

**Estado:** ..... **Telefone:** ..... **Fax:** .....

**E-mail:**

LOTE 01					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
01	05	FDE AQ03	<b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS NA COR CINZA:</b> O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (1,20mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada paraunião de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de correias 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° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). 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 microns 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, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO 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 arredondadosos		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>Altura total: 1345 mm ± 15; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm ± 10</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto oferecida para verificação das especificações técnicas. Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). <b>Obs. 1:</b> Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos -</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
--	--	---	--	--

LOTE 02					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL.UNITÁRIO	VL. TOTAL
	01		<p><b>ESTANTE BAIXA COM 8 VÃOS:</b> <b>DIMENSÕES:</b> 169 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés</p> <p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores a definir, colados com adesivo "Hot Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada.</p> <p>Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada.</p> <p>Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático.</p> <p>Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste rosada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
03	01	<p><b>ESTANTE BAIXA COM 6 VÃOS:</b></p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <p>102 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés</p> <p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</p> <p>Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm.</p> <p>Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores a definir, colados com adesivo “Hot Melting”.</p> <p>Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada.</p> <p>Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada.</p> <p>Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</p> <p>Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>fechamento automático.</p> <p>Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b> Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801 <b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. <b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>  <td></td>	
04	15	<b>FDE ES13</b> <b>ESTANTE BAIXA LARANJA COM RODIZIOS</b>  <b>Estrutura:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão,</li></ul>	



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li></ul> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 755 mm</li><li>• Largura 810 mm</li><li>• Profundidade 500 mm</li></ul> <p><b>Cor:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Revestimento BP – Cor cinza</li><li>■ Fita de bordo e componentes plásticos – Cor Laranja</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a</b></p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>proposta:</b></p> <p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 -</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
05	02	<p><b>PORTE LIVRO COM RODÍZIO E CAIXAS PLÁSTICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Expositor de livro com 3 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários, acompanha 4 caixas plásticas grandes.</li><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li><li>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado</li></ul>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 114 mm</li><li>• Largura 900 mm</li><li>• Profundidade 480 mm</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 	
--	--	---	--

LOTE 03					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
06	40		CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL 06		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>Composto por mesa e cadeira.</b></p> <p><b>Diferenciais:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.</p> <p>■ Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 6, indicado para indivíduos com estatura de 1,59 a 1,88 metros.</p> <p><b>Mesa:</b> Tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topes através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura.</p> <p><b>Cadeira:</b> Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topes com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>Acabamento:</b></p> <p>Componentes injetados:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tampo, cor CINZA CLARO.</li><li>- Porta-Livros, cor CINZA.</li><li>- Ponteiras e/ou sapatas – cor CINZA.</li><li>- Assento e Encosto – cor AZUL – referência PANTONE (*) 287C (ou de acordo com disponibilidade).</li></ul> <p>Pintura dos elementos metálicos – cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p><b>MESA</b></p> <p>Largura: 677 mm (<math>\pm 3</math>) Profundidade: 462 mm (<math>\pm 3</math>) Altura do tampo ao chão: 760 mm (<math>\pm 10</math>) Espessura do tampo: 35 mm (<math>\pm 5</math>)</p> <p><b>CADEIRA</b></p> <p>Altura do chão ao assento: 460 mm (<math>\pm 10</math>) Encosto: 395 mm (<math>\pm 5</math>) (L) x 217 mm (<math>\pm 5</math>) (A) Assento: 400 mm (<math>\pm 10</math>) (L) x 430 mm (<math>\pm 10</math>) (P)</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a NBR 14006:2008 em atendimento a Portaria Inmetro no 401 de 28 de dezembro de 2020 “Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual”.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 –</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 –</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 –</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 – Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 – Determinação da aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 – Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 – Determinação da verificação da aderência</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>da camada ASTM D3359 – Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 – Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 	
07	03	<p><b>Conjunto infantil 01 Mesa / 06 Cadeiras</b></p> <p><b>Descriutivo</b></p> <p>Mesa com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo.</p> <p>Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, SEM porta objeto no centro do tampo;</p> <p>Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políester 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,</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>garantindo no processo.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p> <p><b>Dimensões</b></p> <p>Altura total: 595 mm (+/-5mm)</p> <p>Largura: 1200 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 1200 mm (+/-3mm)</p> <p><b>Embalagem</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>Cadeira infantil com concha única</p> <p><b>Descriptivo</b></p> <p>Estrutura tipo monobloco, construída em tubo redondo com 7/8" (22,22 mm) de diâmetro, com parede de 1,5 mm (#16) de espessura, conformados a frio e unidos por processo de soldagem mig/mag.</p> <p>Pés em dois "u" invertidos, montados em forma de cruzeta sob o assento, de modo a possibilitar quatro pontos de apoio, e base para fixação de assento e encosto.</p> <p>Assento e encosto: peça única moldada em termoplástico por processo de injeção, possuindo conformação coerente com a anatomia humana, dotada de abas laterais em seu contorno arredondadas, que representam reforço extra contra distorções sob esforço, superfície de contato do usuário lisa e isenta de qualquer tipo de alojamento. Em sua parte inferior, constituida de buchas para fixação com 9 mm de diâmetro externo e 3 mm de diâmetro interno, reforçadas por nervuras laterais e fixada à estrutura por 04 (quatro) parafusos específicos para termoplásticos, do tipo auto-rosqueável, com cabeça que se aloja em específicas cavidades, impossibilitando a existência de arestas, ou farpas que possam gerar risco ao usuário. Espessura média de 3,8 mm em toda a peça. Dimensões de 320 mm na largura, 320 mm de profundidade e 295 mm de altura do encosto. Dimensões acabadas: altura do assento: 350 mm. Componentes plásticos nas cores azul claro, rosa claro, verde claro azul bic, vermelho, amarelo escuro.</p> <p>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políester polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo</p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p> <p><b>Embalagem</b></p> <p>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.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

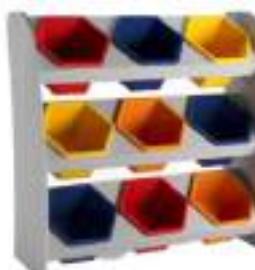
		<p>determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 	
08	01	<p><b>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil.</b></p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topes encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b> Largura: 1250mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Profundidade: 555mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Altura: 1270mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> 		
09	21	<b>FDE 1M</b>	<p><b>MESA MATERNAL:</b> <b>(Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros)</b> Formato quadrado com cantos arredondados com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) ou MDF (medium density fiberboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de <math>\pm 1\text{mm}</math>. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de <math>\pm 0,5</math>mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (<math>1\frac{1}{2}</math>) em chapa 16 (1,50mm), travessas em tubo de seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,50mm) unidos através encaixe e solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro <math>\frac{1}{4}</math>" e comprimento 2", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punçãoamento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos.</p> <p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde da ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento).</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 800mm (+2mm); Tampo profundidade: 800mm (+2mm);</p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Altura do tampo até o chão: 460mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p> <p>MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <p>Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> Aidentificação 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.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da</li></ul>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
10	06	<b>FDE 3M</b>	<p><b>MESA INFANTIL:</b></p> <p><b>MESA:</b></p> <p>Formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de <math>\pm 1</math>mm.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de <math>\pm 0,5</math>mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½") em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼" de comprimento 2" e 2 ½", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punctionamento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm); Tampo profundidade: 600mm (+2mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (±3 mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p> <p>MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <p>Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.</p> <p>Componentes injetados:</p> <p>Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Oslaudos 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.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da</p>
--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
11	48	<b>FDE CD1</b>	<p>CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja.</p> <p>Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 260mm (<math>\pm 10</math>mm);</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>Assento largura mínima: 330mm; Assento profundidade: 260mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto largura: 336mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto altura: 168mm (<math>\pm 3</math>mm).</p> 		
12	40	<b>FDE CD3C</b>	<p><b>CADEIRA:</b> com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela.</p> <p>Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela , fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Altura do Assento ao chão: 350mm (<math>\pm 10</math>mm);</p> <p>Assento largura: 400mm (<math>\pm 3</math> mm);</p> <p>Assento profundidade: 310mm (<math>\pm 3</math> mm);</p> <p>Encosto largura: 396mm (<math>\pm 3</math> mm);</p> <p>Encosto altura: 198mm (<math>\pm 3</math>mm).</p> 		
13	08	<b>FDE CD08</b>	<b>CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO:</b>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul (PANTONE320C).</p> <p>Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.</p> <p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul (PANTONE320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>Acabamento:</p> <p>Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES DA CADEIRA:</b></p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p> <p><b>Cores:</b></p> <p>Pintura (Estruturas) – Cor Cinza</p> <p>Injetados – <b>Cor Azul</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO</b> para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

14	04	FDE QB02	<p><b>QUADRO BRANCO</b></p> <p>Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</p> <p>Painel em MDF de 20mm, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.</p> <p>Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting".</p> <p>8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas.</p> <p>Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento).</p> <p>Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10.</p> <p>Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada.</p> <p>Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</p> <p>Nas partes metálicas é aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto (ver referências).</li></ul> <p><b>Medidas:</b> Largura: 2500 Altura: 1200</p> <p><b>Cor:</b> Estrutura e componentes – Cor Cinza</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		Laminado melamínico (AP) específico para Lousa na Cor Branca e Quadriculado 		
--	--	---	--	--

LOTE 04					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
15	16	FDE AA03	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM RODIZIO:</b></p> <p><b>Estrutura:</b> Armário alto com duas portas pivotantes, montado sobre base metálica, dotado de quatro prateleiras. Requisitos de segurança e usabilidade; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório Armários.</p> <p><b>Medidas:</b> Altura:1600mm Largura:800mm Profundidade: 490mm</p> <p><b>Cor:</b> Revestimento BP – Cor cinza</p> <p>Corpo, tampo e portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>4 (quatro) prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Fundo em MDP ou MDF, com espessura de 15mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Bordos encabeçados com fita em PVC (cloreto de polivinila), fixada com adesivo termo fusível, na cor CINZA.</p> <p>Nas portas e tampo o encabeçamento deve ter espessura</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>mínima de 1mm, e arestas usinadas.</p> <p>Montagem do corpo através de dispositivos de fixação metálicos, com sistema excêntrico.</p> <p>Furação interna de modo a permitir posicionamento das prateleiras em diversas alturas.</p> <p>Dispositivos de fixação da prateleira metálicos.</p> <p>Dobradiças metálicas cromado tipo "italianas" de abertura maior ou igual a 95º.</p> <p>Fechaduras de tambor cilíndrico, metálicas, com chaves dobráveis em duplicata. Travas ou trinco metálicos nas portas opostas às das fechaduras.</p> <p>Puxadores metálicos injetados em alumínio, nas duas portas, acabamento natural, envernizado ou anodizado.</p> <p>Base de quadro metálico de aço carbono, com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura em pó Epóxi / Poliéster na CINZA METÁLICO, de espessura mínima de 40 micrometros.</p> <p>Sapatas reguláveis metálicas, rosca M6, com partes em contato com o piso injetadas em polipropileno.</p> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
16	08	FDE AB08	<p>ARMÁRIO BAIXO COM RODIZIOS:</p> <p><b>Armário baixo/ 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT</b></p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.:

**Tampo** em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal cor laranja PANTONE 151 C, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados cor laranja PANTONE 151 C. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores cor laranja PANTONE 151 C. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores cor laranja PANTONE 151 C, dotado de porca M6, sobre injetada. Nos moldes do puxador deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Na montagem do móvel devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante a fim de garantir a uniformidade do produto. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto oferecido para verificação das especificações técnicas.</p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
17	05	<p><b>Estação de trabalho individual em formato "L" com conectividade e painéis de privacidade.</b></p> <p>Estação de trabalho em formato "L", com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calhas para direcionamento de cabos e suportes para tomadas posicionadas sob o tampo</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), três passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo.</p> <p>Painéis de privacidade fixados ao tampo e aos pés, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (<math>\pm 5</math> mm) medidos a partir do piso. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrado 50x50mm com espessura de 1,2mm e colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 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 passafios com tampa de arremate de formato semi oblongo com</p> <p>Dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b> Largura: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade total: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade lateral: 700 mm (<math>\pm 10</math> mm); Altura: 740 mm (<math>\pm 10</math> mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não</li></ul>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
18	01	<p>MESA REUNIÃO ADM (ESCOLAR):</p> <p><b>Estrutura:</b></p> <p>Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Componentes de fixação. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p>Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 2000 mm</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Profundidade: 1000 mm</p> <p><b>Cor:</b></p> <p>Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200</p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
19	05	<p><b>NICHO ORGANIZADOR (ARMÁRIO PARA CAMA COM CARRINHO)</b></p> <p>Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com mínimo 4 dobradiças em zamak em cada porta. Fechadura, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado. Plataforma removível contendo 4 rodízios e 2 alças em formato de U invertido nas extremidades em tubo aço 7/8, Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 40mm em formato U. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinkado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato,</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. O nicho deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: nicho Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura. Cores: Estrutura/madeira: Cor Cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1800 mm (+/-10 mm); Largura: 1600 mm (+/-5 mm); Profundidade 650: mm (+/-10mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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.</li></ul> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para Determinação efeitos de</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li></ul> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 	

LOTE 05					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
20	15	BC01	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano conformidade as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios, e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO:</b></p> <p>Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado.</p> <p>A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado.</p> <p>Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.</p> <p>Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos.</p> <p>Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, hibrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma <b>ABNT NBR 15860-1:2016</b>.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</b></p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em martelasse (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item <b>6.3 h</b> da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço</b></p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p><b>(Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021)</b>, contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos.</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021)</b>, costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido.</p> <p>Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:</p> <p>"ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".</p> <p>O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p> <p><b>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>GARANTIA:</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</p> <p><b>Certificado de Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021).</b> Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço.</p> <p><b>Certificado de da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021).</b></p> 	
21	100	<p><b>MODULO DE DESCANSO (CAMINHA EMPILHAVEIS)</b> Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p><b>CARACTERÍSTICAS: LARANJA</b> Permite empilhamento, suporta até 100 kg, duas cabeceira inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos.</p> <p>Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p><b>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</b></p> <p>Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela.</p> <p>Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, aeróbias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;</p> <p>Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <p>Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.</p> <p>Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013</p> <p>ITEM 7.3 - Portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6.</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação.</p> 	
22	02	<p><b>NICHO PARA TROCA (TROCADOR)</b></p> <p>Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600 mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas,</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado à estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lâmina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafuso com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rosada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5%.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 	
--	--	---	--

**Valor Total R\$..... (por extenso).**

**PRAZOS:**

VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: 12 MESES

VALIDADE DA PROPOSTA: MÍNIMA DE 60 DIAS

PAGAMENTO: ATÉ 20 DIAS APÓS A APRESENTAÇÃO DA NOTA FISCAL,  
DEVIDAMENTE VALIDADA PELO GESTOR DO CONTRATO.

**Declaramos conhecer e aceitar as condições estabelecidas no edital e seus anexos, comprometendo-nos a cumpri-las na sua integridade, sendo o objeto adjudicado a esta empresa, declaramos ainda fazer cumprir os elementos constantes desta proposta de preços.**

\_\_\_\_\_  
Representante Legal



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO III

### DADOS PARA ELABORAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Nome da Empresa:  
Endereço:  
CNPJ:  
Responsável pela Assinatura da Ata:  
Nome:  
Cargo:  
Profissão:  
Nacionalidade:  
Naturalidade:  
RG:  
CPF:  
Estado Civil:  
Telefone/Fax:  
Telefone Celular:  
E-mail 1:

ASSINATURA E CARIMBO DO CNPJ



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO IV

### DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO

Eu \_\_\_\_\_ (nome completo), RG nº \_\_\_\_\_, representante legal da \_\_\_\_\_ (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº, **DECLARO**, sob as penas da lei, que a empresa cumpre plenamente as exigências e os requisitos de habilitação previstos no instrumento convocatório do Pregão Presencial nº 078/2023, realizado pela Prefeitura Municipal de Rifaína, inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame.

Rifaína, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2023.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do representante legal

Nome do representante legal:\_\_\_\_\_

RG do representante legal:\_\_\_\_\_



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO V

### DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

**DECLARO**, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas no ato convocatório, que a empresa(denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº \_\_\_\_\_ é **microempresa** ou **empresa de pequeno porte**, nos termos do enquadramento previsto nos incisos I e II e §§ 1º e 2º, bem como não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes todos do artigo 3º da **Lei Complementar nº 123, de 14 de outubro de 2.006, alterada pela Lei Complementar nº 147/14**, cujos termos declaro conhecer na íntegra, **estando apta**, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate e comprovar a regularidade fiscal nos termos previstos nos artigos 42 a 45 da referida lei complementar, no procedimento licitatório do Pregão Presencial nº 078/2023, realizado pela Prefeitura municipal de Rifaína.

Rifaína, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2023.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do representante legal

Nome do representante legal:\_\_\_\_\_

RG do representante legal:\_\_\_\_\_



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO VI

### DECLARAÇÕES

Eu(nome completo), representante legal da (denominação da pessoa jurídica), participante do Pregão Presencial nº 078/2023 realizado pela Prefeitura Municipal de Rifaina, DECLARO sob as penas da lei:

- a)** nos termos do inciso V do artigo 27 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993 e alterações, que a empresa 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;
- b)** que a empresa atende as normas relativas à saúde e segurança no Trabalho, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;
- c)** estar ciente de que registro(s) no CADIN ESTADUAL (Lei Estadual nº 12.799/08), exceto se suspenso, impede(m) a contratação com este Município, de acordo com a Lei Estadual nº 12.799/08, sem prejuízo das demais cominações legais, assim como inexiste também qualquer outro fato impeditivo de contratar, inclusive em virtude das disposições da Lei Estadual nº 10.218, de 12 de fevereiro de 1.999.

Rifaina, em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do representante legal

Nome do representante: \_\_\_\_\_

RG do representante: \_\_\_\_\_



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO VII

### MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Aos \_\_\_\_\_ dias do mês de julho do ano de dois mil e vinte e três, na sede da **PREFEITURA MUNICIPAL DE RIFAÍNA**, estabelecida na Rua barão de Rifaina, 251 –Centro – RIFAÍNA-SP, inscrita no CNPJ: 45.318.995/0001-71, neste ato representada pelo seu Prefeito Municipal, Hugo Cesar Lourenço, e as empresa(s) abaixo identificada(s), resolvem nos termos da Lei Federal n.º 8.666 de 21 de junho de 1993 e da Lei Federal n.º 10.520 de 17 de julho de 2002 bem como da e suas alterações e em conformidade com o resultado do **PREGÃO PRESENCIAL N.º 078/2023**, oriundo do **Processo Administrativo n.º 233/2023**, devidamente homologado a fl. \_\_\_\_\_ do aludido processo, **REGISTRAR OS PREÇOS** para eventual fornecimento dos objetos a seguir:

#### **Itens e descrições ,unidade e quantidades:**

LOTE 01					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
01	05	<b>FDE AQ03</b>	<b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS NA COR CINZA:</b> O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (1,20mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada paraunião 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° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). 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 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO 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.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>Altura total: 1345 mm ± 15; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm ± 10</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto oferecida para verificação das especificações técnicas. Certificação de produto conforme a NBR-13961:2010 da ABNT. Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). <b>Obs. 1:</b> Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 	
--	--	---	--

LOTE 02					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL.UNITÁRIO	VL. TOTAL
	01		<b>ESTANTE BAIXA COM 8 VÃOS:</b> <b>DIMENSÕES:</b> 169 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</p> <p>Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm.</p> <p>Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores a definir, colados com adesivo “Hot Melting”.</p> <p>Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada.</p> <p>Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada.</p> <p>Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</p> <p>Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático.</p> <p>Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste rosada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico</li></ul>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>(água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
03	01	<p><b>ESTANTE BAIXA COM 6 VÃOS:</b></p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <p>102 m de comprimento 104 m de altura 40 cm de profundidade (Vão de 40 cm) com pés</p> <p>Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</p> <p>Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm.</p> <p>Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores a definir, colados com adesivo “Hot Melting”.</p> <p>Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada.</p> <p>Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada.</p> <p>Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>CINZA.</p> <p>Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático.</p> <p>Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.</p> <p>As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste rosada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

04	15	<b>FDE ES13</b>	<p><b>ESTANTE BAIXA LARANJA COM RODIZIOS</b></p> <p><b>Estrutura:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Estante baixa com 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.</li><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 637 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 619 mm (altura) x 18 mm (espessura).</li><li>• Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura).</li></ul> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 755 mm</li><li>• Largura 810 mm</li><li>• Profundidade 500 mm</li></ul> <p><b>Cor:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Revestimento BP – Cor cinza</li><li>■ Fita de bordo e componentes plásticos – Cor Laranja</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E</b></p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
05	02	<p><b>PORTE LIVRO COM RODÍZIO E CAIXAS PLÁSTICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Expositor de livro com 3 prateleiras em MDP ou MDF, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários, acompanha 4 caixas plásticas grandes.</li><li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm,</li></ul>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</p> <p>Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Peças laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências).</li></ul> <p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura 114 mm</li><li>• Largura 900 mm</li><li>• Profundidade 480 mm</li></ul> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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</p>		
--	--	---	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>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> <p><b>CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA:</b></p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <p>Em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.:</b> Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p><b>AMOSTRA:</b> Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica



LOTE 03					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
06	40		<p><b>CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL 06</b> Composto por mesa e cadeira.</p> <p><b>Diferenciais:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.</p> <p>■ Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 6, indicado para indivíduos com estatura de 1,59 a 1,88 metros.</p> <p><b>Mesa:</b> Tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblônica de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topes através de ponteiras em material</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura.</p> <p><b>Cadeira:</b></p> <p>Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topes com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>Acabamento:</b></p> <p>Componentes injetados:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tampo, cor CINZA CLARO.</li><li>- Porta-Livros, cor CINZA.</li><li>- Ponteiras e/ou sapatas – cor CINZA.</li><li>- Assento e Encosto – cor AZUL – referência PANTONE (*) 287C (ou de acordo com disponibilidade).</li></ul> <p>Pintura dos elementos metálicos – cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p><b>MESA</b></p> <p>Largura: 677 mm (<math>\pm 3</math>) Profundidade: 462 mm (<math>\pm 3</math>) Altura do tampo ao chão: 760 mm (<math>\pm 10</math>) Espessura do tampo: 35 mm (<math>\pm 5</math>)</p> <p><b>CADEIRA</b></p> <p>Altura do chão ao assento: 460 mm (<math>\pm 10</math>) Encosto: 395 mm (<math>\pm 5</math>) (L) x 217 mm (<math>\pm 5</math>) (A) Assento: 400 mm (<math>\pm 10</math>) (L) x 430 mm (<math>\pm 10</math>) (P)</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a NBR 14006:2008 em atendimento a Portaria Inmetro no 401 de 28 de dezembro de 2020 “Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual”.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983</li><li>– Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015</li><li>– Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983</li><li>– Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>– Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>– Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>– Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>– Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>– Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>– Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>– Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>– Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>– Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>– Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
07	03	<p><b>Conjunto infantil 01 Mesa / 06 Cadeiras</b></p> <p><b>Descriutivo</b></p> <p>Mesa com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo.</p> <p>Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, SEM porta objeto no centro do tampo;</p> <p>Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políester 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.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p> <p><b>Dimensões</b></p> <p>Altura total: 595 mm (+/-5mm)</p> <p>Largura: 1200 mm (+/-3mm)</p> <p>Profundidade: 1200 mm (+/-3mm)</p> <p><b>Embalagem</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>Cadeira infantil com concha única</p> <p><b>Descriutivo</b></p> <p>Estrutura tipo monobloco, construída em tubo redondo com 7/8" (22,22 mm) de diâmetro, com parede de 1,5 mm (#16) de espessura, conformados a frio e unidos por processo de soldagem mig/mag.</p> <p>Pés em dois "u" invertidos, montados em forma de cruzeta sob o assento, de modo a possibilitar quatro pontos de apoio, e base para fixação de assento e encosto.</p> <p>Assento e encosto: peça única moldada em termoplástico por processo de injeção, possuindo conformação coerente com a anatomia humana, dotada</p>			
--	--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>de abas laterais em seu contorno arredondadas, que representam reforço extra contra distorções sob esforço, superfície de contato do usuário lisa e isenta de qualquer tipo de alojamento. Em sua parte inferior, constituida de buchas para fixação com 9 mm de diâmetro externo e 3 mm de diâmetro interno, reforçadas por nervuras laterais e fixada à estrutura por 04 (quatro) parafusos específicos para termoplásticos, do tipo auto-rosqueável, com cabeça que se aloja em específicas cavidades, impossibilitando a existência de arestas, ou farpas que possam gerar risco ao usuário. Espessura média de 3,8 mm em toda a peça. Dimensões de 320 mm na largura, 320 mm de profundidade e 295 mm de altura do encosto. Dimensões acabadas: altura do assento: 350 mm. Componentes plásticos nas cores azul claro, rosa claro, verde claro azul bic, vermelho, amarelo escuro.</p> <p>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políester 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.</p> <p>Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito.</p> <p><b>Embalagem</b></p> <p>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.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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:</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

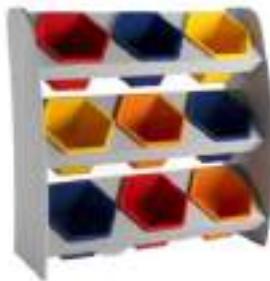
08	01		<p><b>Estante com 09 (nove) nichos para armazenagem em ambiente infantil.</b></p> <p>Estante composta por 09 (nove) baús agrupados em três linhas horizontais. Os nichos são confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno; prateleira de sustentação, travessa e peças laterais produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP nas duas faces e com topes encabeçados em fita de bordo de espessura mínima 2mm, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A fixação do produto é com sistema de montagem minifix, que inclui buchas em zamak cravadas no substrato.</p> <p>As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>Largura: 1250mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Profundidade: 555mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>); Altura: 1270mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificado FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>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> 		
09	21	<b>FDE 1M</b>	<p><b>MESA MATERNAL:</b> <b>(Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros)</b></p> <p>Formato quadrado com cantos arredondados com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) ou MDF (medium density fiberboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de <math>\pm 1</math>mm.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de <math>\pm 0,5</math>mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½") em chapa 16 (1,50mm), travessas em tubo de seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,50mm) unidos através encaixe e solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro <math>\frac{1}{4}</math>" e comprimento 2", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>travessas com punctionamento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos.</p> <p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde da ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento).</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 800mm (+2mm); Tampo profundidade: 800mm (+2mm); Altura do tampo até o chão: 460mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p> <p>MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <p>Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita</p>
--	---



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> 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.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

10	06	<b>FDE 3M</b>	<p><b>MESA INFANTIL:</b></p> <p><b>MESA:</b></p> <p>Formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ±1mm.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de ±0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</p> <p>A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½") em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼" de comprimento 2" e 2 ½", cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punciona mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através</p>			



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm); Tampo profundidade: 600mm (+2mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</b></p> <p>MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <p>Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.</p> <p>Componentes injetados:</p> <p>Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de</p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>Obs. 1:</b> 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.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação</b></p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>técnica.</p> 		
11	48	<b>FDE CD1</b>	<p>CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja.</p> <p>Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 260mm (<math>\pm 10</math>mm); Assento largura mínima: 330mm; Assento profundidade: 260mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto largura: 336mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto altura: 168mm (<math>\pm 3</math>mm).</p> 		
12	40	<b>FDE CD3</b> <b>C</b>	<p>CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela.</p> <p>Nos moldes do assento e encosto devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela , fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.</p> <p>CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (<math>\pm 10\text{mm}</math>);</p> <p>Assento largura: 400mm (<math>\pm 3 \text{ mm}</math>);</p> <p>Assento profundidade: 310mm (<math>\pm 3 \text{ mm}</math>);</p> <p>Encosto largura: 396mm (<math>\pm 3 \text{ mm}</math>);</p> <p>Encosto altura: 198mm (<math>\pm 3\text{mm}</math>).</p> 		
13	08	<b>FDE CD08</b>	<p><b>CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO:</b></p> <p>Empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul (PANTONE320C).</p> <p>Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul (PANTONE320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>Acabamento:</b> Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES DA CADEIRA:</b> 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)</p> <p><b>Cores:</b> Pintura (Estruturas) – Cor Cinza Injetados – Cor Azul</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p><b>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.</b></p>	
--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			<p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
14	04	FDE QB02	<p><b>QUADRO BRANCO</b></p> <p>Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</p> <p>Painel em MDF de 20mm, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.</p> <p>Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting".</p> <p>8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas.</p> <p>Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento).</p> <p>Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10.</p> <p>Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada.</p> <p>Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</p> <p>Nas partes metálicas é aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto (ver referências).</li></ul> <p><b>Medidas:</b> Largura: 2500 Altura: 1200</p> <p><b>Cor:</b> Estrutura e componentes – Cor Cinza Laminado melamínico (AP) específico para Lousa na Cor Branca e Quadriculado</p> 	
--	--	--	--

LOTE 04					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRÍÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

15	16	<b>FDE AA03</b>  <b>ARMÁRIO ALTO COM RODÍZIO:</b>  <b>Estrutura:</b> Armário alto com duas portas pivotantes, montado sobre base metálica, dotado de quatro prateleiras. Requisitos de segurança e usabilidade; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme NBR 13961:2010 - Móveis para escritório Armários.  <b>Medidas:</b> Altura:1600mm Largura:800mm Profundidade: 490mm  <b>Cor:</b> Revestimento BP – Cor cinza  Corpo, tampo e portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. 4 (quatro) prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.  Fundo em MDP ou MDF, com espessura de 15mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.  Bordos encabeçados com fita em PVC (cloreto de polivinila), fixada com adesivo termo fusível, na cor CINZA. Nas portas e tampo o encabeçamento deve ter espessura mínima de 1mm, e arestas usinadas. Montagem do corpo através de dispositivos de fixação metálicos, com sistema excêntrico. Furação interna de modo a permitir posicionamento das prateleiras em diversas alturas. Dispositivos de fixação da prateleira metálicos. Dobradiças metálicas cromado tipo "italianas" de abertura maior ou igual a 95º. Fechaduras de tambor cilíndrico, metálicas, com chaves dobráveis em duplicata. Trava ou trinco metálicos nas portas opostas às das fechaduras. Puxadores metálicos injetados em alumínio, nas duas portas, acabamento natural, envernizado ou anodizado. Base de quadro metálico de aço carbono, com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura em pó Epóxi / Poliéster na CINZA METÁLICO, de espessura mínima de 40 micrometros. Sapatas reguláveis metálicas, rosca M6, com partes em contato com o piso injetadas em polipropileno.		
----	----	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE injetados.</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

			(impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 <b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b>		
16	08	FDE AB08	<b>ARMÁRIO BAIXO COM RODIZIOS:</b> <b>Armário baixo/ 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.:</b>  <b>Tampo</b> em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		(profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal cor laranja PANTONE 151 C, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados cor laranja PANTONE 151 C. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores cor	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>laranja PANTONE 151 C. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores cor laranja PANTONE 151 C, dotado de porca M6, sobre injetada. Nos moldes do puxador deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Na montagem do móvel devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante a fim de garantir a uniformidade do produto. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio.</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Amostra do produto oferecido para verificação das especificações técnicas.</p> <p>Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência à Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos domésticos (água fria; água</li></ul>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
17	05	<p><b>Estação de trabalho individual em formato “L” com conectividade e painéis de privacidade.</b></p> <p>Estação de trabalho em formato “L”, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calhas para direcionamento de cabos e suportes para tomadas posicionadas sob o tampo</p> <p>Confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), três passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo.</p> <p>Painéis de privacidade fixados ao tampo e aos pés, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (<math>\pm 5</math> mm) medidos a partir do piso. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrado 50x50mm com espessura de 1,2mm e colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP

Folhas

Rubrica

		<p>retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 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 passafios com tampa de arremate de formato semi oblongo com</p> <p>Dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em</p> <p>tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <p>Largura: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade total: 1400 mm (<math>\pm 10</math> mm); Profundidade lateral: 700 mm (<math>\pm 10</math> mm); Altura: 740 mm (<math>\pm 10</math> mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308</li><li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</li></ul> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

18	01	<p>MESA REUNIÃO ADM (ESCOLAR):</p> <p><b>Estrutura:</b></p> <p>Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Componentes de fixação. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado.</p> <p>Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>Medidas:</b></p> <p>Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 2000 mm Profundidade: 1000 mm</p> <p><b>Cor:</b></p> <p>Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza</p> <p><b>GARANTIA</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <p>Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> 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> <p>Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li><li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2010</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363</li><li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794</li><li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água</li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> 		
19	05	<p><b>NICHO ORGANIZADOR (ARMÁRIO PARA CAMA COM CARRINHO)</b></p> <p>Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com mínimo 4 dobradiças em zamak em cada porta. Fechadura, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado. Plataforma removível contendo 4 rodízios e 2 alças em formato de U invertido nas extremidades em tubo aço 7/8, Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 40mm em formato U. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinulado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. O nicho deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário. Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: nicho Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (média density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura. Cores: Estrutura/madeira: Cor Cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1800 mm (+/-10 mm); Largura: 1600</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>mm (+/-5 mm); Profundidade 650: mm (+/-10mm).</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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.</li></ul> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:<ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014</li><li>- Determinação para medição não</li></ul></li></ul>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	

LOTE 05					
ITEM	QTD	CÓDIGO FDE	DESCRIÇÃO	VL. UNITARIO	VL. TOTAL
20	15	BC01	<p><b>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:</b> Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano conformidade as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios, e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO:</b> Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado.</p> <p>A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado.</p> <p>Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA.</p> <p>Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.</p> <p>Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos.</p> <p>Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

## CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>interna dos tubos.</p> <p>Serão admitidas soluções de porcas metálicas cojinhetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <p>Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, hibrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma <b>ABNT NBR 15860-1:2016</b>.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</b></p> <p>Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em martelasse (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <p>O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item <b>6.3 h</b> da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021)</b>, contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos.</p> <p><b>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021)</b>, costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido.</p> <p>Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa</p>	
--	--	--	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

	<p>salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas <b>conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015</b>. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.</p> <p>Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela <b>norma NBR 15860-1</b>; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:</p> <p>"ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".</p> <p>O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:</p> <p><b>"IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</b></p> <p><b>GARANTIA:</b> Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal.</p> <p><b>EMBALAGEM</b> Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. <b>Certificado de Conformidade para o berço (Portaria INMETRO)</b></p>	
--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p><b>nº 143, de 22 de março de 2021).</b> Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. <b>Certificado de da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021).</b></p> 		
21	100	<p><b>MODULO DE DESCANSO (CAMINHA EMPILHAVEIS)</b> Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. <b>CARACTERÍSTICAS: LARANJA</b> Permite empilhamento, suporta até 100 kg, duas cabeceira inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduíche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm <b>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</b> Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5  <b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b> Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR:</p>		



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição. Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela.</p> <p>Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, aeróbias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;</p> <p>Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</p> <p>Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.</p> <p>Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013</p> <p>ITEM 7.3 - Portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6.</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação.</p> 	
22	02	<p><b>NICHO PARA TROCA (TROCADOR)</b></p> <p>Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600 mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado à estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lâmina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir</p>	



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafuso com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rosada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5%.</p> <p><b>Deverá ser apresentado por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados juntamente com a proposta:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- 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.</li><li>- 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;</li><li>Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:</li><ul style="list-style-type: none"><li>- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li><li>- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li><li>- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li><li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li><li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li><li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li><li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li><li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li><li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li><li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li><li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li><li>- Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li></ul><p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação</p></ul>	
--	--	---	--



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

		<p>técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> 		
--	--	---	--	--

O prazo de validade desta Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura, com possível prorrogação conforme a Lei federal Nº 8.666/93 e suas alterações posteriores.

Todas as especificações técnicas constantes no **Processo Administrativo nº 233/2023**, assim como todos os termos do Edital de **Pregão Presencial Nº 078/2023**, integram esta ata de Registro de Preços, independentemente de sua transcrição.

Rifaína, 00 de novembro de 2023.

Hugo Cesar Lourenço  
Prefeito Municipal

Representante da empresa

Testemunhas:

1- \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_  
2- \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

## ANEXO VIII - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº078/2023 PROCESSO N°233/2023

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE RIFAÍNA

CONTRATADO: \_\_\_\_\_

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): \_\_\_\_\_

OBJETO: **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS PARA CRECHE  
ESCOLA DA PREFEITURA MUNICIPAL DE RIFAÍNA.**

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

**1. Estamos CIENTES de que:**

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

**2. Damos-nos por NOTIFICADOS para:**

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;



# MUNICÍPIO DE RIFAÍNA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaina-SP	
Folhas	Rubrica

- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

**LOCAL e DATA:** \_\_\_\_\_

**AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:**

**Pelo contratante:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**Pela contratada:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_



# MUNICÍPIO DE RIFAINA

CNPJ 45.318.995/0001-71

PM Rifaína-SP	
Folhas	Rubrica

---

Assinatura: \_\_\_\_\_

**GESTOR(ES) DO CONTRATO:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

**DEMAIS RESPONSÁVEIS (\*):**

Tipo de ato sob sua responsabilidade: \_\_\_\_\_

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

---

(\*) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. (inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021)