



**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026**

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES.**

O SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS DESTA PREFEITURA MUNICIPAL tem como objetivo manter na entidade o registro de propostas vantajosas e, segundo sua conveniência, promover as contratações dos licitantes vencedores do pregão.

A entidade, não se obriga a contratar dos licitantes vencedores, podendo realizar licitação específica para o objeto acima citado, hipóteses em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá sempre preferência.

**CRITÉRIO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO UNITÁRIO POR ITEM.**

**RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:** Das 08h00min do dia 22/04/2026 até às 08h59min do dia 05/05/2026.

**ABERTURA E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS:** Das 09h:00min às 09h:29min do dia 05/05/2026.

**INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS:** Às 09h30min do dia 05/05/2026.

**SETOR INTERESSADO:** SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

**REFERÊNCIA DE TEMPO:** Horário de Brasília (DF).

**LOCAL:** Portal: Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil – BLL, [www.bll.org.br](http://www.bll.org.br).

**FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS/ENCAMINHAMENTOS:** Rua Professor José Ribeiro, Nº 167, Centro, Aparecida/SP, CEP: 12.570-013, ou pelo e-mail: [licitacao@aparecida.sp.gov.br](mailto:licitacao@aparecida.sp.gov.br) - Telefone: (12) 3104-4000.

A sessão será conduzida pelo Pregoeiro, com o auxílio da Equipe de Apoio, designados pela Portaria Nº 182 de 2026.

A Prefeitura Municipal de Aparecida torna público que se acha aberta a licitação na modalidade **PREGÃO NA FORMA ELETRÔNICA**, conforme estabelecido neste instrumento convocatório.

**Este certame será regido pela Lei Federal Nº 14.133, de 01 de abril de 2021, Decreto Municipal Nº 5.111, de 28 de dezembro de 2023, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.**

As propostas deverão obedecer às especificações e exigências constantes deste instrumento convocatório, devendo os valores para a proposta corrigida serem lineares em todos os itens, não podendo ultrapassar os valores orçados pela municipalidade, pois se o item estiver com valor acima do orçado, a licitante será considerada **DESCLASSIFICADA**, conforme inciso III do Art. 59 da Lei Nº 14.133/2021.

Integram este Edital os anexos:

- I – Estudo Técnico Preliminar;
- II – Termo de Referência;
- III – Exigências para Habilitação;
- IV – Modelo de Proposta Comercial para Licitante Vencedor;
- V – Declaração Unificada;
- VI – Declaração de Enquadramento no Regime de Tributação de ME/EPP;
- VII - Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme o Marco Legal Anticorrupção;
- VIII - Declaração de Obrigações Pertinentes a LGPD;



IX – Minuta de Ata de Registro de Preços;

### 1 - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

**1.1.** - O Pregão, dar-se-á, em sessão pública, no dia **05/05/2026, às 09h30min**, no endereço Rua Professor José Ribeiro, Nº 167, Centro, Aparecida/SP, Departamento de Licitações, na forma Eletrônica, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases através do Sistema de Pregão, na Forma Eletrônica (licitações) da Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil;

**1.2.** - Os trabalhos serão conduzidos por funcionário da Prefeitura Municipal de Aparecida, denominado Pregoeiro, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “Licitações” constante da página eletrônica da Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil ([www.bll.org.br](http://www.bll.org.br)).

### 2 - RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

**2.1.** - O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para a abertura da proposta, atentando também para a data e horário para início da disputa.

### 3 - CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

**3.1.** - Poderão participar desta Licitação todas e quaisquer empresas ou sociedades, regularmente estabelecidas no País, que sejam especializadas e credenciadas no objeto desta licitação e que satisfaçam todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus Anexos.

**3.2.** - Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para respectivo cadastramento junto à Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil.

**3.3.** - É vedada a participação de empresa em forma de consórcios ou grupos de empresas.

**3.4.** - Não poderá participar da licitação a empresa que estiver sido declarada inidônea por órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou Distrito Federal ou que esteja cumprindo período de suspensão no âmbito da administração municipal, nos termos do art. 156, III, § 4º, da Lei Nº 14.133/2021.

**3.5.** - O licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil, até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para o fechamento do recebimento das propostas.

**3.6.** - O cadastramento do licitante deverá ser requerido acompanhado dos seguintes documentos:

**a)** Instrumento particular de mandato outorgando à corretora associada, por meio de seu operador devidamente credenciado junto à Bolsa, poderes específicos de sua representação no pregão, conforme modelo fornecido pela Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil;

**b)** Declaração de seu pleno conhecimento, de aceitação e de atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital, conforme modelo fornecido pela Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil;

**3.7.** - O custo de operacionalização e uso do sistema, ficará a cargo do Licitante participante do certame, que pagará a Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil, provedora do sistema eletrônico, o equivalente ao plano definido pela Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil e contratado pelo licitante, a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional da BLL – Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil.

### 4 - REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

**4.1.** - O certame será conduzido pelo Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

**a)** acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;

**b)** responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;

**c)** abrir as propostas de preços;

**d)** analisar a aceitabilidade das propostas;

**e)** desclassificar propostas indicando os motivos;

**f)** conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor

preço;

**g)** verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;

**h)** declarar o vencedor;

**i)** receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;



- j) elaborar a Ata da Sessão;
- k) encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação;
- l) abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

## **5 - CREDENCIAMENTO NO SISTEMA LICITAÇÕES DA BOLSA DE LICITAÇÕES E LEILÕES DO BRASIL**

**5.1.** - As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear através do instrumento de mandato, com firma reconhecida, operador devidamente credenciado em qualquer empresa associada à Bolsa de Licitações do Brasil, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: [www.bll.org.br](http://www.bll.org.br).

**5.2.** - A participação do licitante no pregão eletrônico se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à BLL – Bolsa de Licitações do Brasil, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

**5.3.** - O acesso do operador ao pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa.

**5.4.** - A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da BLL - Bolsa De Licitações do Brasil.

**5.5.** - É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo a BLL - Bolsa de Licitações do Brasil a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

**5.6.** - O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

**5.7.** - A participação no Pregão, na Forma Eletrônica, se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da corretora de mercadorias) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecido.

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

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

**5.10.** - Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada ou pelos telefones: Curitiba/PR (41) 3097-4600, ou através da Bolsa de Licitações do Brasil ou pelo e-mail [contato@bll.org.br](mailto:contato@bll.org.br).

## **6 - PARTICIPAÇÃO**

**6.1.** - A participação no Pregão, na Forma Eletrônica se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da corretora de mercadorias) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecido.

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

**6.3.** - O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente



ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

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

~~**6.5.** - Para os itens **XX**, a participação é exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte, onde os itens de valor total igual ou inferior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) devem ser disputados somente por Micro e Pequenas Empresas, nos termos do art. 48 da Lei Complementar Nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e alterações do art. 48 da Lei Complementar 147, de 7 de agosto de 2014.~~

**6.6.** - Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei Nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar Nº 123, de 2006.

**6.7.** - Não poderão participar desta licitação as empresas que mantenham vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, bem como as enquadradas em quaisquer das hipóteses a seguir elencadas:

**6.7.1** - Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

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

**6.7.3** - Pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista, nos termos do inciso IV do Art. 14, da Lei Nº 14.133/2021;

**6.7.4** - Agente público do órgão ou entidade licitante;

**6.7.5** - Pessoas jurídicas reunidas em consórcio;

**6.7.6** - Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

**6.7.7** - Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

**6.7.8** - Que se enquadrem nas vedações previstas no Art. 14 da Lei Nº 14.133/2021.

## **7 - APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**7.1.** - Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para o fim do recebimento das propostas.

**7.2.** - O envio da proposta e dos documentos de habilitação exigidos neste Edital ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

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

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

**7.5.** - Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ;

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

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

## **8 - PREENCHIMENTO DA PROPOSTA**

**8.1.** - O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:



8.1.1 - Valor unitário;

8.1.2 - Marca;

8.1.3 - Fabricante;

8.2. - Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

8.3. - Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

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

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

8.6. - O licitante deverá declarar, para cada item, em campo próprio do sistema BLL, se o produto ofertado é manufaturado nacional beneficiado por um dos critérios de margem de preferência indicados no Termo de Referência.

8.7. - A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

8.8. - Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

8.8.1 - O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobre preço na execução do contrato.

## 9 - ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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

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

9.2.1. - Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

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

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

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

9.5.1. - **O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário.**

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

9.7. - O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

9.8. - O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **0,5% (meio por cento)**.



- 9.9. - O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.
- 9.10. - Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 9.11. - A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 9.12. - A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 9.13. - Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 9.14. - Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 9.15. - Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 9.16. - Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 9.17. - No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 9.18. - Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 9.19. - O Critério de julgamento adotado será o **menor preço unitário**, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 9.20. - Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 9.21. - Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC Nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto Nº 8.538, de 2015.
- 9.22. - Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 9.23. - A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 9.24. - Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 9.25. - No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 9.26. - Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.
- 9.27. - A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 9.28. - Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto



nos termos do art. 60, § 1º, da Lei Nº 14.133, de 2021, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

**9.28.1** - Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

**9.28.2** - Validação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

**9.28.3** - Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

**9.28.4** - Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

**9.29.** - Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

**9.29.1** - Empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

**9.29.2** - Empresas brasileiras;

**9.29.3** - Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

**9.29.4** - Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei Nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

**9.30.** - Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

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

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

**9.31.2** - O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo mínimo de **02 (duas) horas** envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

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

## 10 - ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

**10.1.** - Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no § 1º do art. 61º e no § 9º do art. 26 da Lei Nº 14.133/2021.

**10.2.** - Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor que apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão Nº 1.455/2018 - TCU - Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

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

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

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

**10.5.** - O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar via plataforma e via e-mail, no prazo mínimo de **02 (duas) horas**, sob pena de não aceitação da proposta.



**10.6.** - O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

**10.6.1** - Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contêm as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

**10.6.2** - Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de prazo estipulado.

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

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

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

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

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

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

## 11 - DA HABILITAÇÃO

**11.1.** - Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei Nº 14.133/2021, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

**11.1.1** - Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>) e no rol de apenados do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-na-relacao-de-apanados>).

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

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

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

**11.1.2.3** O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

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

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

**11.2.** - Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, que se façam necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via plataforma e/ou e-mail, no prazo mínimo de **02 (duas) horas**, sob pena de inabilitação.

**11.2.1** - Havendo a necessidade de envio de documentações pertinentes ao Termo de Referência,



o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via plataforma e/ou e-mail, no prazo estipulado pelo Pregoeiro.

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

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

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

**11.5.** - Ressalvado o disposto no item **7.3**, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada conforme **ANEXO 03**.

## 12 - DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

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

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

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

**12.2.** - A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

**12.2.1** - Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

**12.3.** - Nos termos do inciso II do artigo 12 da Lei Nº 14.133/2021, os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso.

**12.3.1** - Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

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

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

**12.6.** - Deverá ser encaminhado juntamente com a proposta final, o catálogo do material a ser fornecido.

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

## 13 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

**13.1.** - Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei Nº 14.133, de 2021.

**13.2.** - O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que:

a) A solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

b) A justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

**13.3.** - A Ata de Registro de Preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sistema de registro de preços.

**13.4.** - Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.



**13.5.** - O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

**13.6.** - A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

**13.7.** - Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

#### **14 - DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**

**14.1.** - Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

**14.2.** - A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

**14.3.** - Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

**14.4.** - Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

**14.5.** - A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

**a)** Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou

**b)** Quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas nos art. 28 e art. 29 do Decreto Nº 11.462/2023.

**14.6.** - Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

**a)** Convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

**b)** Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

#### **15 - DOS RECURSOS**

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

**15.2.** - Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer.

**15.2.1** - Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal.

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

**15.3.** - O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

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



## 16 - DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

**16.1.** - A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

**16.2.** - Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

**16.2.1** - A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat"), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

## 17 - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

**17.1.** - Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, nos termos do inciso IV do Art. 71 da Lei Nº 14.133, de 2021, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior que irá adjudicar e homologar a licitação.

## 18 - IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

**18.1.** - Não serão conhecidos às impugnações e os recursos apresentados fora do prazo legal e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo proponente.

**18.2.** - Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para abertura da sessão pública, qualquer interessado poderá impugnar ou solicitar esclarecimentos em relação a este ato convocatório por irregularidade na aplicação da Lei Nº 14.133, de 2021.

**18.3.** - O pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste edital e seus anexos, emitirá sua decisão no prazo de 03 (três) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

**18.4.** - Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

**18.5.** - Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

**18.6.** - O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 03 (três) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

**18.7.** - As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

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

**18.8.** - As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a Administração.

**18.8.1** - As Impugnações, Esclarecimentos e os recursos deverão ser anexados na plataforma BLL do Pregão Eletrônico e enviados pelo e-mail [licitacao@aparecida.sp.gov.br](mailto:licitacao@aparecida.sp.gov.br), para que seja possível a publicação on-line das razões do recurso interposto e a decisão cabida à este.

## 19 - DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

**19.1.** - Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

**19.1.1** - Deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

**19.1.2** - Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

- a) Não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;
- b) Recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;
- c) Pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou
- d) Deixar de apresentar amostra;



e) Apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

**19.1.3** - Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

**19.1.2.1** Recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

**19.1.4** - Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação;

**19.1.5** - Fraudar a licitação;

**19.1.6** - Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

a) Agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

b) Induzir deliberadamente a erro no julgamento;

c) Apresentar amostra falsificada ou deteriorada.

**19.1.7** - Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

**19.1.8** - Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Nº 12.846, de 2013.

**19.2.** - Com fulcro na Lei Nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

**19.2.1** - Advertência;

**19.2.2** - Multa;

**19.2.3** - Impedimento de licitar e contratar e;

**19.2.4** - Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

**19.3.** - Na aplicação das sanções serão considerados:

a) A natureza e a gravidade da infração cometida.

b) As peculiaridades do caso concreto

c) As circunstâncias agravantes ou atenuantes

d) Os danos que dela provierem para a Administração Pública

e) A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

**19.4.** - A multa será recolhida em percentual de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) ao dia, sobre o valor total do(s) item(ns) solicitado(s), por dia de atraso na entrega do objeto, até o 15º (décimo quinto) dia útil, quando será devida a multa pelos dias de atraso somada a sanção de rescisão unilateral, e multa de 10% (dez por cento) do valor total do Ata de Registro de Preços.

**19.4.1.** Para as infrações previstas nos itens **19.1.1**, **19.1.2** e **19.1.3**, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.

**19.4.2.** Para as infrações previstas nos itens **19.1.4**, **19.1.5**, **19.1.6**, **19.1.7** e **19.1.8**, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.

**19.5.** - As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

**19.6.** - Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

**19.7.** - A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens **19.1.1**, **19.1.2** e **19.1.3**, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

**19.8.** - Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens **19.1.4**, **19.1.5**, **19.1.6**, **19.1.7** e **19.1.8**, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens **19.1.1**, **19.1.2** e **19.1.3** que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo previsto no art. 156, §5º, da Lei Nº 14.133/2021.

**19.9.** - A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em



aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item **19.1.3**, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME Nº 73, de 2026.

**19.10.** - A apuração de responsabilidades relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

**19.11.** - Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

**19.12.** - Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

**19.13.** - O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

**19.14.** - A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

## 20 - PAGAMENTO

**20.1** - O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias a partir do recebimento da Nota Fiscal devidamente atestada pelo responsável técnico pelo recebimento dos materiais do Setor Solicitante e anuência do Setor de Compras, por meio de cheque nominal ou em conta corrente indicada pela empresa contratada.

**20.1.1** - Na Nota fiscal deverá constar obrigatoriamente o número do Contrato/Ata de Registro de Preços, a descrição dos produtos, quantidades, preços unitários e o valor total.

**20.2** - Quando for constatada qualquer irregularidade na Nota Fiscal/Fatura, será imediatamente solicitado à detentora da Ata de Registro, carta de correção, quando couber, ou ainda pertinente regularização, que deverá ser encaminhada a esta Prefeitura Municipal no prazo de **24** (vinte e quatro) horas.

**20.2.1** - Caso o contratado não apresente carta de correção no prazo estipulado, o prazo para pagamento será recontado, a partir da data da sua apresentação.

## 21 - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

**21.1.** - As despesas deste processo correrão por conta da dotação orçamentária vigente, as quais serão apontadas pelo setor de Contabilidade no ato que antecede cada aquisição.

## 22 - DISPOSIÇÕES FINAIS

**22.1.** - A presente licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a Prefeitura Municipal de Aparecida revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivada de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação.

**22.1.1** - O Município de Aparecida poderá, ainda, prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura.

**22.2.** - O proponente é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do pedido de compra, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

**22.3** - É facultado ao Pregoeiro, ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.



- 22.4.** - Os proponentes intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo Pregoeiro, sob pena de desclassificação/inabilitação.
- 22.5.** - O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do proponente, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.
- 22.6.** - As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os proponentes, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.
- 22.7.** - As decisões referentes a este processo licitatório serão comunicadas aos proponentes mediante publicação em Diário Oficial e pelo site oficial da Administração, [www.aparecida.sp.gov.br](http://www.aparecida.sp.gov.br).
- 22.8.** - Os casos não previstos neste Edital serão decididos pelo Pregoeiro.
- 22.9.** - A participação do proponente nesta licitação implica em aceitação de todos os termos deste Edital.
- 22.10.** - Não cabe à Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil qualquer responsabilidade pelas obrigações assumidas pelo fornecedor com o licitador, em especial com relação à forma e às condições de entrega dos bens ou da prestação de serviços e quanto à quitação financeira da negociação realizada.
- 22.11.** - O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste Edital será o da Comarca de Aparecida, Estado de São Paulo.
- 22.12.** - O Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, atenderá aos interessados no horário de 08h00min às 12h00min e das 13h00min às 16h00min, de segunda a sexta-feira, exceto feriados, na Prefeitura Municipal de Aparecida, para melhores esclarecimentos.
- 22.13.** - A documentação apresentada para fins de habilitação da Empresa vencedora fará parte dos autos da licitação e não será devolvida ao proponente.
- 22.14.** - Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação do Pregoeiro em contrário.
- 22.15.** - As condições estabelecidas no edital e seus anexos vinculam as partes, e nos casos em que se encontram presentes os requisitos do Artigo 92 da Lei Nº 14.133/2021, há substituição do instrumento do Contrato, na forma do Artigo 95 da mesma Lei já mencionada.
- 22.16.** - Atendida a conveniência administrativa, ficam os licitantes vencedores obrigados a aceitar, nas mesmas condições contratuais ou de fornecimento, os eventuais acréscimos ou supressões, em conformidade com o Artigo 124, seus parágrafos e incisos da Lei Nº 14.133/2021.

Aparecida, 17 de janeiro de 2026.

---

**José Luiz Rodrigues**  
**Prefeito Municipal**



**ANEXO I**

**ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026**

**(PDF EM ANEXO)**



**ANEXO II  
TERMO DE REFERÊNCIA**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026**

**1 – DO OBJETO:**

**1.1. - REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES.**

**1.2. - Caracterização do Objeto:**

**1.2.1.** O objeto desta contratação é caracterizado como bem comum e de utilização contínua, decorrente de necessidades permanentes para manutenção das atividades da Secretaria de Educação, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

**1.3. – Quantitativos e Valores Estimados:**

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UN	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	<b>ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS - (AQ-03) - PADRÃO FDE:</b> ARQUIVO DE AÇO PARA PASTAS SUSPENSAS, DE 1335MM DE ALTURA, COM 4 GAVETAS MONTADAS SOBRE TRILHOS TELESCÓPICOS QUE PERMITAM ABERTURA TOTAL, DOTADO DE SAPATAS NIVELADORAS NA BASE. CONSTITUINTES • CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020: - CORPO E ESTRUTURA INTERNA EM CHAPA 22 (0,75MM); - GAVETAS EM CHAPA 24 (0,60MM); - TRILHOS TELESCÓPICOS E GUIAS ZINCADOS EM CHAPA 18 (1,20MM) OU SUPERIOR; - HASTE DE TRAVAMENTO DE GAVETAS EM CHAPA 16 (1,50MM); - FECHAMENTO INFERIOR (JUNTO AO PISO) EM CHAPA 24 (0,60MM). • PUXADORES EM MATERIAL METÁLICO COM ACABAMENTO STEEL. • FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO (MÍNIMO 4 PINOS) COM SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. • CHAVES EM DUPLICATA. • COMPRESSORES PARA PASTAS EM TODAS AS GAVETAS. • PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA, CROMADO OU NIQUELADO. • GAVETAS DOTADAS DE TRILHOS TELESCÓPICOS COMPOSTOS POR GUIAS LINEARES COM ROLAMENTOS DE ESFERAS DE AÇO, COM CAPACIDADE DE CARGA VERTICAL MÍNIMA DE 45KG E MECANISMO CONTRA ESCAPE. • SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO COM DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). • PORCA SOLDADA INTERNAMENTE À BASE PARA FIXAÇÃO DAS SAPATAS. • PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. • A ESTRUTURA INTERNA DEVE SER UNIDA AO CORPO DO ARQUIVO POR MEIO DE SOLDA A PONTO. OS PONTOS DEVEM TER ESPAÇAMENTO MÁXIMO DE 40CM ENTRE SI. • OS BATENTES HORIZONTAIS E VERTICAIS DEVEM SER UNIDOS POR MEIO DE SOLDA DE TAL FORMA QUE SE CONFIGURE UMA ÚNICA ESTRUTURA COM O DESAPARECIMENTO DAS EMENDAS. • AS GAVETAS DEVEM SER DOTADAS DE CONTRACHAPA NA SUA PARTE FRONTAL AO LONGO DE TODA A EXTENSÃO DA PEÇA. OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DOS PUXADORES DEVEM ATRAVESSAR A CHAPA	20	UN	R\$ 2.593,33	R\$ 51.866,60



<p>E A CONTRACHAPA DA PARTE FRONTAL DA GAVETA. • PROFUNDIDADE MÍNIMA ÚTIL DA GAVETA = 535MM. • OS COMPONENTES CUJAS DIMENSÕES NÃO ESTÃO ESPECIFICADAS SERÃO AVALIADOS PELA ROBUSTEZ QUE É DADA PELA RELAÇÃO ESPESSURA DE CHAPA X DIMENSÕES DAS DOBRAS. • APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 17088). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0 /T0 . • PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS • COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (*) 7047. • SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" - "CAAD" OU "MASTICMOL" OU EQUIVALENTE (**). (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK (**) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL COM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. • ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE TRASEIRA SUPERIOR DIREITA DO CORPO, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (36 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO ARQUIVO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • FORNECER UM MANUAL DE USO A CADA ARQUIVO, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: - CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; - ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; - RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; - INDICAÇÃO DE CARGA MÁXIMA A SER APLICADA A CADA UMA DAS GAVETAS; - PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO ELIMPEZA; - PROCEDIMENTOS PARA AÇIONAMENTO DA GARANTIA/ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO ARQUIVO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL IMPRESSO. GARANTIA • 03 (TRÊS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. • TRANCAR GAVETAS</p>				
---	--	--	--	--



	<p>PARA EVITAR QUE ABRAM DURANTE O TRANSPORTE. MOBILIÁRIO RESPEITE O MEIO AMBIENTE. IMPRIMA SOMENTE O NECESSÁRIO ATENÇÃO PRESERVE A ESCALA QUANDO FOR IMPRIMIR, USE FOLHAS A4 E DESABILITE A FUNÇÃO "FIT TO PAPER" PÁGINA 3/3 REVISÃO DATA 13 09/10/23 AQ-03 ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS CÓD. BEC: 5194776 • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: - OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO ARQUIVO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES. • ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
2	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS - (AR-02) - PADRÃO FDE:</b> ARMÁRIO DE AÇO, COM 1600MM DE ATURA, DIVIDIDO VERTICALMENTE EM 2 (DOIS) COMPARTIMENTOS POR MEIO DE DIVISÓRIAS COM PORTAS INDEPENDENTES, DOTADO DE 3 (TRÊS) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS EM CADA COMPARTIMENTO. CONSTITUINTES CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020. CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); PRATELEIRAS E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA 20 (0,90MM); BASE EM CHAPA 18 (1,25MM); BARRAS DE TRAVAMENTO DAS PORTAS Ø = ¼" (MÍNIMO); DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM). CADA PORTA DEVE DAR ACESSO A UM COMPARTIMENTO INDEPENDENTE, SEPARADO POR MEIO DE DIVISÓRIA VERTICAL. 03 (TRÊS) PRATELEIRAS POR COMPARTIMENTO, REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS. DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL COM NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - TRÊS UNIDADES POR PORTA. MAÇANETA E CANOPLA INTEIRAMENTE METÁLICAS, DE LIGA NÃO FERROSA, CROMADAS, COM TRAVAMENTO POR SISTEMA CREMONA. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO 4 PINOS. CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES. PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS</p>	30	UN	R\$ 2.845,00	R\$ 85.350,00



<p>CORTANTES. PRATELEIRAS COM DOBRAS DUPLAS NOS BORDOS DA FRENTE E FUNDO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM; 2ª DOBRA - MÍNIMO 10MM. DOBRAS LATERAIS SIMPLES - MÍNIMO 20MM. PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM; 2ª DOBRA - MÍNIMO 15MM. BASE COM DOBRAS DUPLAS: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM; 2ª DOBRA - MÍNIMO 15MM, SOLDADA AO CORPO COM UM MÍNIMO DE 10 PONTOS DE SOLDA ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS ÀS MESMAS COM UM MÍNIMO DE 9 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. AS PRATELEIRAS DEVEM SER REGULÁVEIS POR MEIO DE DISPOSITIVOS QUE PERMITAM O AJUSTE EM ALTURAS DE ATÉ 100MM ENTRE PRATELEIRAS. FUIROS OU PARAFUSOS NÃO DEVEM SER VISÍVEIS DO LADO EXTERNO DO MÓVEL. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS PINTURA NA COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (*) 7047. (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL COM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE INTERNA SUPERIOR DIREITA DO CORPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (36 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO ARMÁRIO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA 03 (TRÊS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. CALÇAR PRATELEIRAS DE FORMA A EVITAR QUE BATAM DURANTE O TRANSPORTE. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM QUANDO ESTA ACARRETA DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR</p>				
---	--	--	--	--



	<p>ALIMENTOS.NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO.OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. PÁGINA 3/3 REVISÃO DATA 13 09/10/23 AR-02 ARMÁRIO DE AÇO/ 2 PORTAS CÓD. BEC: 4832388 ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO ARMÁRIO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
3	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO 06 PORTAS - (AR-05) - PADRÃO FDE:</b>ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 (TRÊS) FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 (DUAS) FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. CONSTITUINTES CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020. CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM); DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM); CABIDES EM FORMA DE GANCHO - CHAPA 14 (1,9MM). DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL COM NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES POR PORTA. FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. A CRITÉRIO DA FDE, PODERÁ SER SOLICITADA A CUSTOMIZAÇÃO DA PINTURA DAS PORTAS EM ATÉ 04 (QUATRO) CORES. A SOLICITAÇÃO SERÁ ENCAMINHADA PREVIAMENTE AO FABRICANTE ANTES DA FABRICAÇÃO DOS LOTES FABRICAÇÃO:PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA BORDA FRONTAL: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM; 2ª DOBRA - MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM DOBRAS SIMPLES - MÍNIMO 20MM. PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM; 2ª DOBRA - MÍNIMO 15MM. AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. REBATER A 180º A DOBRA INTERNA</p>	08	UN	R\$ 3.303,33	R\$ 26.426,64



<p>DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO SER SOLDADOS A ELAS COM UM MÍNIMO DE 6 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. O PISO INFERIOR DO ARMÁRIO, BEM COMO OS PÉS DE APOIO, DEVERÃO RECEBER REFORÇO ESTRUTURAL DE FORMA A GARANTIR ESTABILIDADE E RIGIDEZ DO CONJUNTO. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS.REFERÊNCIAS:PINTURA NA COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (*) 7047. (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL COM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, A SER FIXADA NA PARTE INTERNA SUPERIOR DIREITA DO CORPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ(36 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL.OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA:03 (TRÊS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE:OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM:PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO:OUTROS TIPOS DE EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM:DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM.OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO ARMÁRIO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTERPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES</p>				
---	--	--	--	--



	DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
4	<b>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA - (AR-10) - PADRÃO FDE:</b> ARMÁRIO BAIXO COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA.CONSTITUINTES CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. PORTAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADA E PRÉ-FURADA. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO (VER DETALHE 8). A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FRONTÃO EM CHAPA DE AÇO CARBONO 16 (ESPESSURA 1,52MM) DOBRADA E PRÉ-FURADA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRICA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM	25	UN	R\$ 1.578,33	R\$ 39.458,25



<p>BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8". FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. DOBRADIÇAS PARA MONTAGEM EMBUTIDA EM AÇO NIQUELADO, COM DIÂMETRO DO CANECO DE 35MM, ÂNGULO DE ABERTURA ENTRE 95 GRAUS E 110 GRAUS E MOLA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO (VER REFERÊNCIAS). CALÇOS E SOBRECALÇOS PARA DOBRADIÇAS DE ACORDO COM SISTEMA UTILIZADO PELO FABRICANTE (VER REFERÊNCIAS). SISTEMA DE FECHAMENTO COMPOSTO POR: FECHADURA DE EMBUTIR PARA ARMÁRIOS EM ZAMAC COM ACABAMENTO CROMADO, COM DUAS CHAVES DOBRÁVEIS (VER REFERÊNCIAS). FECHO TIPO GANGORRA EM METAL NIQUELADO COM ACABAMENTO CROMADO NA PORTA OPOSTA À DA FECHADURA (VER REFERÊNCIAS). • FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕE O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS PARA CONEXÃO DEFINITIVA, COMPOSTO POR BUCHA COM SISTEMA DE TRAVAMENTO E PARAFUSO COM ROSCA PARA MADEIRA (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA PRATELEIRA COM SUPORTE PARA PRATELEIRA EM ZAMAC (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA MÉTRICA M6 X 30MM CABEÇA REDONDA (VER REFERÊNCIAS) E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÁQUINA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DE DOBRADIÇAS E CALÇOS COM PARAFUSOS EM AÇO NIQUELADO AUTOATARRAXANTES PARA MADEIRA AGLOMERADA, DE 3,5MM X 13MM, CABEÇA CHATA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DO FRONTÃO COM PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MADEIRA AGLOMERADA, DE 3,5MM X 16MM, CABEÇA FLANGEADA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA FECHADURA COM PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MADEIRA AGLOMERADA, DE 3,5MM X 16MM, CABEÇA CHATA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DO FECHO COM PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MADEIRA AGLOMERADA, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. • APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA BASE METÁLICA E NO FRONTÃO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. 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. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 2,5MM, NAS PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. 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 A TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA – FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. A UTILIZAÇÃO DE CALÇO/SOBRECALÇO, BEM COMO A POSIÇÃO DOS FUROS PARA INSTALAÇÃO DAS DOBRADIÇAS DEVEM SEGUIR AS ORIENTAÇÕES DO FABRICANTE, CONSIDERANDO AS FOLGAS ESTABELECIDAS EM PROJETO (VER DETALHES 11, 12 E 13). REFERÊNCIAS PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP - 15 E 18MM</p>				
---	--	--	--	--



<p>REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C .PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO " FORMICA" OU EQUIVALENTE (*). FITA DE BORDO -"REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR VERMELHA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 186 C .FITA DE BORDO - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PINTURA DAS PEÇAS METÁLICAS (BASE E FRONTÃO) - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL COD. NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). CHAPA PARA SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL COD. CHR 38" OU EQUIVALENTE (*). DISPOSITIVOS DE CONEXÃO DEFINITIVA "EVERFIX – HETTICH" OU EQUIVALENTE (*). SUPORTES PARA PRATELEIRA "SUPORTE PRATELEIRA 2 FUROS ZAMAC NIQUEL - FGV". PARAFUSOS "CISER" , "MITTO" OU EQUIVALENTE (*). REBITES DE REPUXO "CISER" OU EQUIVALENTE (*). BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES "FGV – FIX SYSTEM" OU EQUIVALENTE (*). DOBRADIÇAS PARA MONTAGEM EMBUTIDA "HAFELE DUOMATIC PREMIUM 110 GRAUS" OU EQUIVALENTE (*). CALÇO/SOBRECALÇO "HAFELE" OU EQUIVALENTE (*). FECHADURA "PAPAIZ CÓD. ART 870E" OU EQUIVALENTE (*).FECHO ELPA OU EQUIVALENTE (*).(*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE.(**) PANTONE COLOR FÓRMULA GUIDE COATED.(***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO);Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO ARMÁRIO DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA.GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEMPAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM</p>				
--	--	--	--	--



	<p>DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA ESTANTE DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
5	<p><b>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO - (BC-01) - PADRÃO FDE:</b> BERÇO COM COLCHÃO EM CONFORMIDADE COM O DESENHO, SENDO: - BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016 - MÓVEIS - BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016 - MÓVEIS - BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO; - COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FL EXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FL EXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FL EXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO. CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO • 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 CONFI GUREM COMO ALÇAS PARA CONDUÇÃO DO BERÇO. RAIOS 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 (VER REFERÊNCIAS). TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FI TA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFI CIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. A FACE SUPERIOR DA BASE DO BERÇO DEVE RECEBER MARCAÇÃO, PERMANENTE E INDELÉVEL, COM AS DIMENSÕES NOMINAIS</p>	200	UN	R\$ 2.445,67	R\$ 489.134,00



<p>DO COLCHÃO A SER UTILIZADO (VER ITEM "IDENTIFI CAÇÃO DO BERÇO"). • SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ESTRADO POR MEIO DE PARAFUSOS M6 E PORCAS SOLDADAS INTERNAMENTE NO TOPO DOS TUBOS DA ESTRUTURA DO ESTRADO. SERÃO ADMITIDAS SOLUÇÕES DE PORCAS METÁLICAS CO-INJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS INTERNAMENTE AOS TUBOS DO QUADRO DO ESTRADO, DESDE QUE GARANTIDA A FI XAÇÃO ADEQUADA DOS COMPONENTES. AJUSTE DO ESTRADO EM ALTURA EM NO MÍNIMO TRÊS (03) POSIÇÕES, SOMENTE POR MEIO DE FERRAMENTAS. • GRADES LATERAIS FI XAS CONFECCIONADAS EM MDP, COM ESPESSURA DE 20MM NAS PARTES HORIZONTAIS, E 18MM NAS PARTES VERTICAIS, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, TEXTURIZADO NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO (INCLUSIVE NAS ABERTURAS), COM FI TA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFI CIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFI GURANDO 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 (VER REFERÊNCIAS). TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FI TA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFI CIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFI GURANDO ACABAMENTO ARREDONDADO. QUATRO RODÍZIOS PARA PISOS FRIOS, COM SISTEMA DE TRAVAS POR PEDAL, INJETADOS EM NYLON REFORÇADO COM FI BRA DE VIDRO, COM EIXOS DE AÇO, RODAS DUPLAS DE 75MM, INJETADAS EM PVC, COM CAPACIDADE DE 60KG CADA. BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO INJETADO. CORES DIFERENCIADAS ENTRE AS RODAS (BRANCO) E A BANDA DE RODAGEM (CINZA). EIXO DOTADO DE ROSCA MÉTRICA. SISTEMA DE TRAVAS NOS DOIS SENTIDOS, TANTO NA RODAGEM COMO NO GIRO, ATRAVÉS DE MECANISMO METÁLICO. EIXOS COM SISTEMA DE ROSCA M12. • FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ÀS ESTRUTURAS METÁLICAS, POR MEIO DE PORCAS INTERNAS AOS TUBOS. ESTAS PORCAS PODEM SER SOLDADAS EM CHAPAS SOLDADAS NA PARTE INTERNA DOS TUBOS. SERÃO ADMITIDAS SOLUÇÕES DE PORCAS METÁLICAS CO-INJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS INTERNAMENTE AOS TUBOS, DESDE QUE GARANTIDA A FI XAÇÃO ADEQUADA DOS COMPONENTES. • FIXAÇÃO DAS GRADES E CABECEIRAS À ESTRUTURA METÁLICA, ATRAVÉS DE PORCAS CILÍNDRICAS M6 E PARAFUSOS ALLEN. • ELEMENTOS METÁLICOS PINTADOS COM TINTA EM PÓ, ELETROSTÁTICA, HIBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, LISA E BRILHANTE, ATÓXICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). • DIMENSÕES: - COMPRIMENTO TOTAL INCLUINDO CABECEIRAS: 1200MM (+/- 10MM); - LARGURA TOTAL INCLUINDO GRADES: 670MM (+/- 10MM); - ALTURA DAS CABECEIRAS CONSIDERANDO A ESTRUTURA TUBULAR (SEM CONSIDERAR O RODÍZIO), EXTENSÃO VERTICAL DAS GRADES E DISTÂNCIA REGULÁVEL DA SUPERFÍCIE DO COLCHÃO À BARRA SUPERIOR DAS GRADES EM CONFORMIDADE COM AS DISPOSIÇÕES DA NORMA ABNT NBR 15860-1:2016.CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO • ESPUMA DE POLIURETANO FL EXÍVEL COM DENSIDADE D18, INTEGRAL (TIPO "SIMPLES"), REVESTIDO EM UMA DAS FACES E NAS LATERAIS EM TECIDO JACQUARD, COSTURADO EM MATELASSÉ (ACOLCHOADO), COM FECHAMENTO PERIMETRAL TIPO VIÉS, E COM</p>				
---	--	--	--	--



<p>ACABAMENTO DA OUTRA FACE DO COLCHÃO PLASTIFI CADO, CONFORME REQUISITOS DA NORMA NBR 13579 (PARTES 1 E 2). • TRATAMENTO ANTIALÉRGICO E ANTIÁCARO NOS TECIDOS. • DIMENSÕES: - 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 6 H) DA NBR 15860-1:2016; - ALTURA: 120MM (-5/+15MM). SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE • O BERÇO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFI CAÇÃO DA CONFORMIDADE, APLICADO NO PRÓPRIO PRODUTO E NA EMBALAGEM. • O COLCHÃO TAMBÉM DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFI CAÇÃO DA CONFORMIDADE, COSTURADO DIRETAMENTE NO CORPO DO COLCHÃO. SERÁ NECESSÁRIA TAMBÉM A APOSIÇÃO DO SELO NA EMBALAGEM, QUANDO ESTA NÃO FOR DE MATERIAL TRANSPARENTE. • O CERTIFI CADO DE CONFORMIDADE INMETRO DEVE CORRESPONDER AO DESENHO E ESPECIFI CAÇÃO DO BERÇO INFANTIL - COM COLCHÃO (BC-01). OBS.: A AMOSTRA DO BERÇO E DO COLCHÃO DEVEM POSSUIR "SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE". FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO DO BERÇO E DO COLCHÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFI CAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFI CAS PARA CADA MATERIAL • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. A RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DEVE SER COMPROVADA POR LAUDO DE ENSAIO DE CONFORMIDADE A AMOSTRAS ENSAIADAS CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO D0 /T0 . • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. AS UNIÕES ENTRE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO. • DEVERÃO SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS • MDP COM ESPESSURA 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR BRANCA. • MDP COM ESPESSURA 20MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR BRANCA. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS-COR CINZA-REFERÊNCIA RAL (*) 7040. (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACKIDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR IDENTIFI CAÇÃO DO BERÇO • GRAVAÇÃO PERMANENTE POSICIONADA NA PARTE INFERIOR DO BERÇO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: - NOME E CNPJ DO FABRICANTE; - NOME E CNPJ DO FORNECEDOR; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FI SCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO PRODUTO; - NÚMERO E ANO DA NORMA TÉCNICA VIGENTE (NBR 15860- 1:2016 / NBR 15860-2:2016). • DEVE ESTAR GRAVADA NA FACE SUPERIOR DA BASE DO BERÇO, DE FORMA LEGÍVEL, PERMANENTE E INDELÉVEL, A SEGUINTE INFORMAÇÃO: - "UTILIZAR SOMENTE COLCHÃO COM ALTURA DE 120MM, CONFORME NORMA ABNT NBR 13579-1". IDENTIFI CAÇÃO DO COLCHÃO • ETIQUETA(S) CONFECCIONADA(S) EM MATERIAL RESISTENTE À LAVAGEM E INDELÉVEL, COSTURADA(S) AO REVESTIMENTO DO COLCHÃO, COM INFORMAÇÕES PERMANENTES, EM PORTUGUÊS, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: -</p>				
--	--	--	--	--



<p>NOME E CNPJ DO FORNECEDOR; - NOME E CNPJ DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL; - TIPO DE ESPUMA; - DENSIDADE NOMINAL; - CLASSIFICAÇÃO DO PRODUTO (SIMPLES OU COMPOSTO); - DIMENSÕES NOMINAIS (ALTURA X COMPRIMENTO X LARGURA); - COMPOSIÇÃO DO REVESTIMENTO;- ORIGEM DO PRODUTO; - INDICAÇÃO DOS CUIDADOS MÍNIMOS PARA CONSERVAÇÃO DO PRODUTO. OBS.: A AMOSTRA DO BERÇO COM O COLCHÃO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. MANUAL DE INSTRUÇÕES • 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 SEGUINTESS ADVERTÊNCIAS: - "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 PROXIMO 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". • O MANUAL DEVE AINDA TRAZER OS SEGUINTESS DIZERES: - "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". OBS.: NA IMPOSSIBILIDADE DE PREENCHIMENTO DO CERTIFICADO DE GARANTIA COM TODOS OS DADOS SOLICITADOS, É OBRIGATÓRIA A APRESENTAÇÃO DE CÓPIA DA NOTA FISCAL DE VENDA ACOMPANHANDO CADA CAIXA DO PRODUTO DENTRO DE UM ENVELOPE COLADO DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM. GARANTIA • MÍNIMA DE UM ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • CAIXA DE PAPELÃO COM PARTES INTERNAS EMBRULHADAS EM PLÁSTICO BOLHA OU SACO PLÁSTICO TRANSPARENTE, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DAS PARTES, DE MODO A GARANTIR PROTEÇÃO ADEQUADA NO TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO. • AS EMBALAGENS DO PRODUTO DEVERÃO TER GRAVADAS, DE FORMA PERMANENTE E INDELÉVEL, NO MÍNIMO AS SEGUINTESS INFORMAÇÕES: - NOME E CNPJ DO FABRICANTE; - NOME E CNPJ DO FORNECEDOR; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - NÚMERO DE REGISTRO EXPOSTO NO SELO DE IDENTIFICAÇÃO; - DATA DE FABRICAÇÃO; - NÚMERO DO CONTRATO;- PAÍS DE ORIGEM; -</p>				
---	--	--	--	--



	<p>CÓDIGO FDE DO MÓVEL; • ALÉM DAS MARCAÇÕES ACIMA, QUALQUER EMBALAGEM PLÁSTICA UTILIZADA PARA EMBALAGEM DO BERÇO E DO COLCHÃO, DEVERÁ TRAZER AS SEGUINTE MARCAÇÃO EM LETRAS NÃO INFERIORES A 5 MM DE ALTURA E COM O DESTAQUE EM NEGRITO: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS". • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA R DIFI CULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FIMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. • ROTULAGEM DA EMBALAGEM - DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBS.1: A AMOSTRA DO BERÇO COM O COLCHÃO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". OBS.2: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIAS.RECEBIMENTO • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: CHAPAS DE MDP E TUBOS DE AÇO CARBONO A FRIO. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. • OS MÓVEIS DEVERÃO SER ENTREGUES COM A MONTAGEM DO ESTRADO NA POSIÇÃO MAIS BAIXA, ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM E ADERÊNCIA ÀS NORMAS E LEGISLAÇÕES CORRELATAS.</p>				
6	<p><b>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL DE 8 LITROS - (BT-01) - PADRÃO FDE:</b> LIQUIDIFICADOR COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 8 LITROS, DOTADO DE SISTEMA DE MONITORAMENTO DE ABERTURA DA TAMPA, FABRICADO EM CONFORMIDADE À NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO NR12 - SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS EQUIPAMENTOS. O APARELHO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009. CARACTERÍSTICAS COPO REMOVÍVEL EM AÇO INOX AISI 304, ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8 MM, COM CAPACIDADE DE 8 LITROS. ENCAIXE PARA O COPO (PARTE SUPERIOR DO GABINETE DO MOTOR) E BASE (PARTE INFERIOR DO GABINETE DO MOTOR) EM POLIAMIDA COM FIBRA OU PLÁSTICO DE ENGENHARIA, EM COR CLARA. ALÇAS CONSTITUÍDAS EM CHAPA DOBRADA OU PERFIL TUBULAR DE AÇO INOX AISI 304, COM ESPESSURA DE CHAPA DE MÍNIMA DE 1,20MM, ISENTAS DE BORDAS VIVAS OU PARTES CORTANTES. TAMPA DO COPO EM AÇO INOX AISI 304, ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6MM, COM DOBRAS ESTRUTURAIS QUE PERMITAM A LIMPEZA INTERNA, MONITORADA POR SENSOR INDUTIVO QUE DESLIGUE O MOTOR MEDIANTE SUA ABERTURA. VISOR DA TAMPA, REMOVÍVEL, EM PLÁSTICO INJETADO ATÓXICO, TRANSPARENTE. GABINETE DO MOTOR EM AÇO INOX AISI 304,</p>	05	UN	R\$ 1.519,67	R\$ 7.598,35



<p>ESPESSURA DE 0,6MM. DRENO POSICIONADO NA PARTE SUPERIOR DO GABINETE DO MOTOR DE MODO A NÃO HAVER ENTRADA DE LÍQUIDOS NO MOTOR. SAPATAS ANTIVIBRATÓRIAS DE MATERIAL ADERENTE. FACAS TRIPLAS (TRÊS LÂMINAS DUPLAS) EM AÇO INOX AISI 304. EIXO, MANCAL DO EIXO E PORCA FIXADORA DAS FACAS EM AÇO INOX AISI 304. BUCHA DO EIXO EM BRONZE SINTERIZADO. ARRUELAS EM CELERON. ANEL DE VEDAÇÃO DO EIXO EM BORRACHA ATÓXICA. INTERRUPTOR LIGA/DESLIGA COM PROTEÇÃO IMPERMEÁVEL. TECLA PARA PULSAR. POTÊNCIA MÍNIMA DE 1/2 CV. TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 127V, 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL) OU BIVOLT. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DE FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) COM 1200 MM DE COMPRIMENTO, CERTIFICADOS PELO INMETRO COM INDICAÇÃO DE TENSÃO EM ETIQUETA NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009). PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). FABRICAÇÃO AS SUPERFÍCIES DOS EQUIPAMENTOS EM CONTATO COM ALIMENTOS DEVEM SER LISAS E ESTAR ISENTAS DE RUGOSIDADES, FRESTAS E OUTRAS IMPERFEIÇÕES QUE POSSAM COMPROMETER A HIGIENIZAÇÃO DOS MESMOS E SER FONTES DE CONTAMINAÇÃO DOS ALIMENTOS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBAS OU ARESTAS CORTANTES IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL COM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, COM ADESIVOS E TEXTOS RESISTENTES A LAVAGENS, FIXADA NO CORPO DA BASE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; POTÊNCIA NOMINAL EM CV; REFERÊNCIA DO MODELO. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO LIQUIDIFICADOR DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE INSTRUÇÕES O PRODUTO DEVE VIR ACOMPANHADO DE SEU "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, CONTENDO, NO MÍNIMO: INSTRUÇÕES DE COMUTAÇÃO DE VOLTAGEM, QUANDO HOUVER; INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES E PROCEDIMENTOS PARA HIGIENIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO (AS ORIENTAÇÕES CONSTANTES DO MANUAL DEVEM SER ADERENTES ÀS ORIENTAÇÕES E PROCEDIMENTOS ESTABELECIDOS NO "LAUDO DE ADEQUAÇÃO OPERACIONAL DO EQUIPAMENTO" - VER O ITEM "DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA"); RELAÇÃO DE ENDEREÇOS DE OFICINAS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA NO ESTADO DE SÃO PAULO; GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM O</p>				
--	--	--	--	--



	APARELHO DEVE SER ACONDICIONADO EM CAIXA DE PAPELÃO ONDULADO COM CALÇOS INTERNOS QUE EVITEM O BALANÇO NO TRANSPORTE. AS CAIXAS DE PAPELÃO DEVEM RECEBER ROTULAGEM DE IDENTIFICAÇÃO DO LADO EXTERNO, CONTENDO: CÓDIGO DO EQUIPAMENTO; NOME DO FORNECEDOR; ENDEREÇO DO FORNECEDOR E TELEFONE; NÚMERO DO CONTRATO. OBSERVAÇÕES: A AMOSTRA DO LIQUIDIFICADOR DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, ALÉM DE ACOMPANHAR O "MANUAL DE INSTRUÇÕES". OUTROS TIPOS DE EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.				
7	<b>CARRO AUXILIAR PARA COZINHA - (CA-01) -PADRÃO FDE:</b> CARRO COM 2 PLANOS DE APOIO, EM AÇO INOXIDÁVEL, DOTADO DE RODÍZIOS E ALÇA PARA TRANSPORTE. CONSTITUINTES PLANOS DE APOIO E ELEMENTOS ESTRUTURAIS EM AÇO INOXIDÁVEL AUSTENÍTICO AISI 304, ACABAMENTO POLIDO, SENDO: PLANOS DE APOIO EM CHAPA 18 (1,20MM); REFORÇO ESTRUTURAL SOB OS PLANOS DE APOIO EM CHAPA 18 (1,20MM); PÉS E ALÇA EM TUBO DE SEÇÃO CIRCULAR DE 31,75MM (1.1/4"), CHAPA 16 (1,5MM). QUATRO RODÍZIOS, SENDO DOIS GIRATÓRIOS COM FREIO TOTAL E DOIS FIXOS, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: CAPACIDADE DE CARGA DE 125 KG (POR RODÍZIO); GARFO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO INOX, COM ROLAMENTO DE ESFERAS NO CABEÇOTE DE GIRO; FREIO TOTAL COM TRAVAMENTO DO GIRO E DO CABEÇOTE E DA RODA; RODAS DE 100MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM POLIURETANO INJETADO DUREZA 90 SHORE A (LARANJA); NÚCLEO DA RODA E CALOTA EM POLIPROPILENO; FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ÀS ESTRUTURAS METÁLICAS POR EXPANSOR EM BORRACHA VULCANIZADA DUREZA 80 SHORE A. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, ALÉM DE ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES CONTIDAS NAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA COMPATÍVEL COM AÇO INOX 304, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. SÓLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. OS PLANOS DE APOIO DEVERÃO POSSUIR DOBRAS DUPLAS EM TODAS AS BORDAS: 1ª DOBRA, 30MM; 2ª DOBRA, 10MM - VER DESENHO. NO PRODUTO ACABADO, O FILME PLÁSTICO DE PROTEÇÃO DAS CHAPAS DEVE PODER SER FACILMENTE REMOVIDO PELO USUÁRIO. DESSA FORMA, É IMPRESCINDÍVEL QUE NA MONTAGEM DO CARRO AUXILIAR O FILME SEJA REMOVIDO: DE TODAS AS PARTES INTERNAS; DAS DOBRAS DAS PARTES; DE QUALQUER OUTRA PARTE JUNTO AS DOBRAS; SOB QUALQUER ELEMENTO SOBREPOSTO. REFERÊNCIAS RODÍZIO GIRATÓRIO COM FREIO GLEX 412 UPE G INOX EXP. Nº4 - SCHIOPPA OU EQUIVALENTE(*). RODÍZIO FIXO FLEX 412 UPE INOX EXP. Nº 4 - SCHIOPPA OU EQUIVALENTE(*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL COM O	10	UN	R\$ 2.683,33	R\$ 26.833,30



	<p>NOME DA EMPRESA FABRICANTE. ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, FIXADA NA PARTE INFERIOR DO PLANO DE APOIO, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO; Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ 36 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA);CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CARRO AUXILIAR DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA 03 (TRÊS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU LÂMINAS DE PLÁSTICO BOLHA, NOS PLANOS DE APOIO. ESTES DEVEM POSSUIR GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DE MODO A PROTEGER CONTRA DANOS NO TRANSPORTE E MANUSEIO. FIXAÇÃO POR MEIO DE FITA ADESIVA COMPLEMENTADA POR CORDÕES. ESSE VOLUME DEVE SER ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL. O FILME DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR, CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CARRO AUXILIAR DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DO CARRO AUXILIAR, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; ESPESURAS DE TUBOS E CHAPAS DE AÇO DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS.</p>				
8	<p><b>CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS AZUL - (CF-04) - PADRÃO FDE:</b> CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA ESTOFADA MONTADA SOBRE BASE DE ESTRUTURA METÁLICA E DOTADA DE APOIA-BRAÇOS REGULÁVEIS. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS, REQUISITOS DE SEGURANÇA, USABILIDADE, ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE CONFORME ABNT NBR 13962: 2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. CONSTITUINTES • DIMENSÕES: - LARGURA (L) DO ASSENTO: MÍNIMO DE 400MM; - PROFUNDIDADE (P) DO ASSENTO: MÍNIMO DE 400MM; - ALTURA (H) DO ASSENTO: MÍNIMO 400MM; - LARGURA (L) DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 400MM (MEDIDA NO PONTO MAIS SALIENTE DO APOIO LOMBAR); - EXTENSÃO VERTICAL (H) DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 400MM; - ALTURA DO APOIA-BRAÇOS: ENTRE 200MM E 250MM; - LARGURA DO APOIA-BRAÇOS: MÍNIMO DE 40MM - COMPRIMENTO DO APOIA-</p>	50	UN	R\$ 506,67	R\$ 25.333,50



<p>BRAÇOS: MÍNIMO DE 200MM. • SUPORTE DO ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM PORCAS INTEGRADAS AO COMPONENTE INJETADO. ALTERNATIVAMENTE O SUPORTE DO ASSENTO PODERÁ SER EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. • FIXAÇÃO DO ASSENTO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS SOBRE- - INJETADAS OU PORCAS DE CRAVAR NA BASE DO ASSENTO. • A FACE INFERIOR DO ASSENTO DEVE RECEBER CAPA DE PROTEÇÃO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA. • ESTRUTURA METÁLICA EM FORMATO TRAPEZOIDAL DO TIPO BALANCIM, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 25MM. • ESTOFAMENTO DO ASSENTO CONFECCIONADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 50MM, COLADA À MADEIRA E REVESTIDA EM TECIDO, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO: 500N/M MÍNIMA (ABNT NBR 8516: 2015); - FORÇA DE INDENTAÇÃO A 25%: 150 - 250 N (ABNT NBR 9176: 2016); - FORÇA DE INDENTAÇÃO A 65%: 400 - 600 N (ABNT NBR 9176 2016); - ÍNDICE DE CONFORTO: 2 MÍNIMO; - FADIGA DINÂMICA (ESPESSURA): 10% MÁXIMO (ABNT NBR 9177: 2015); - DENSIDADE: MÍNIMA 45 KG/M³ (ABNT NBR 8537:2015) - RESILIÊNCIA: MÍNIMA 50% (ABNT NBR 8619:2015); - TEOR DE CINZAS: MÁXIMO 0,5% (ABNT NBR 14961:2019); - VELOCIDADE DE QUEIMA: 55 MM/MIN (ABNT NBR 9178: 2022); - ISENTA DE GASES CFC (NA PRODUÇÃO DA ESPUMA). • REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO CREPE NA COR AZUL, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - COMPOSIÇÃO: 100% POLIÉSTER; - DESENHO/ LIGAMENTO: CREPE; - GRAMATURA MÍNIMA: 270 G/M² (NBR 10591:2008); - RESISTÊNCIA À ABRASÃO: PILLING 5 (ISENTO); - SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO: CLASSE 5 (NBR ISO 105-X12:2019); - SOLIDEZ DA COR À LUZ: CLASSE 5 (NBR ISO 105-B02:2019); - TRATAMENTOS: PROTEÇÃO COM PRODUTO IMPERMEABILIZANTE "SCOTCHGARD" OU "TEFLON". • ENCOSTO FIXADO À BASE ATRAVÉS DE ARMAÇÃO PLÁSTICA OU METÁLICA. O SUPORTE DO ENCOSTO DEVE GARANTIR AS CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA E SEGURANÇA EM CONFORMIDADE COM A NBR 13962:2018. • REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL A BASE DE POLIÉSTER NA COR PRETA, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - GRAMATURA MÍNIMA: 245 G/M² (ABNT NBR 10591:2008); - SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO: CLASSE 4 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - RESISTÊNCIA À ABRASÃO: MÍNIMO 15.000 CICLOS SEM ROMPIMENTOS DE FIOS (ASTM D 4966:2016). • SAPATAS DESLIZANTES INJETADAS EM POLIPROPILENO. • TODAS AS TERMINAÇÕES APARENTES DAS ESTRUTURAS DEVEM POSSUIR FECHAMENTOS METÁLICOS OU EM MATERIAL INJETADO. • APOIA-BRAÇOS EM FORMATO ANATÔMICO INJETADOS EM POLIPROPILENO, COM ALMA DE AÇO OU POLIAMIDA (NYLON 6) ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO, NA COR PRETA, PREFERENCIALMENTE COM DISPOSITIVO DE REGULAGEM DA DISTÂNCIA INTERNA ENTRE APOIA- -BRAÇOS. SUPORTE PARA REGULAGEM DE ALTURA DO APOIA-BRAÇOS COM CURSO VERTICAL DE NO MÍNIMO 60MM. • TODOS OS ELEMENTOS ACESSÍVEIS AO USUÁRIO QUANDO EM POSIÇÃO SENTADA DEVEM SER ARREDONDADOS, COM RAIOS DE CURVATURA MAIOR QUE 2MM, E POSSUIR DESENHO ERGONÔMICO PERMITINDO ADEQUADA EMPUNHADURA E FÁCIL ACIONAMENTO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O</p>				
---	--	--	--	--



<p>GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA EM TINTA EM PÓ, ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 60 MICROMETROS, NA COR PRETA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. • PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. REFERÊNCIAS • TECIDO 100% POLIÉSTER, DESENHO / LIGAMENTO CREPE - COR AZUL - LADY REVESTIMENTO ESPECIAIS OU EQUIVALENTE (*) - REFERÊNCIA CREATIVE 1009. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA EM SUPERFÍCIE LISA DO MECANISMO DA BASE DA CADEIRA, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOTIPO DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DA FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (60 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • FORNECER UM MANUAL DO FABRICANTE A CADA CADEIRA, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: - CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; - ORIENTAÇÕES E FORMA DE USO CORRETOS; - RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; - PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; - PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL. GARANTIA • 05 (CINCO) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, INCLUINDO FIXAÇÕES, FUNCIONAMENTO DOS MECANISMOS, OXIDAÇÃO DAS PARTES METÁLICAS E DEGRADAÇÃO DO TECIDO, DA TELA E DA ESPUMA. OBSERVAÇÃO: - A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • AS CADEIRAS DEVEM SER ENTREGUES MONTADAS E EMBALADAS INDIVIDUALMENTE. A EMBALAGEM DEVE GARANTIR A INTEGRIDADE DOS COMPONENTES CONTRA DANOS EVENTUAIS, OCASIONADOS NO TRANSPORTE OU NO ARMAZENAMENTO • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: - EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES</p>				
--	--	--	--	--



	<p>COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADAS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA, CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. • O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO COM A ESPECIFICAÇÃO CONSTANTE NESTA FICHA. OBSERVAÇÃO: - O(S) DOCUMENTO(S) CORRESPONDENTE(S) À CERTIFICAÇÃO DA CADEIRA DEVE(M) CONTER IDENTIFICAÇÃO DE VINCULAÇÃO DE FORMA CLARA E INEQUÍVOCA DA CORRESPONDÊNCIA ENTRE A AMOSTRA APRESENTADA E AO MODELO DA CADEIRA CERTIFICADA. • ALTERNATIVAMENTE À APRESENTAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO PARA A ABNT NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO, SERÃO ACEITOS NO MÍNIMO OS SEGUINTE LAUDOS LABORATORIAIS REALIZADOS COM BASE NA MESMA NORMA: - LAUDO DE COMPROVAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS CONFORME REQUISITOS DA ABNT NBR 13962:2018 (3.2.2) E TAMBÉM DE ATENDIMENTO ÀS DIMENSÕES ESPECIFICADAS NESTA FICHA. - ENSAIO DE DESEQUILÍBRIO PARA FRENTE (7.1.2); - ENSAIO DE DESEQUILÍBRIO PARA OS LADOS EM CADEIRAS COM APÓIA - BRAÇOS (7.1.4); - ENSAIO DE DESEQUILÍBRIO PARA TRÁS EM CADEIRAS NÃO RECLINÁVEIS (7.1.5); - ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA NA BORDA FRONTAL DO ASSENTO (7.2.2); - ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA COMBINADA NO ASSENTO E NO ENCOSTO (7.2.3); - ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA VERTICAL NO APOIA-BRAÇO - CENTRAL (7.2.4); - ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA VERTICAL DO APOIA - BRAÇO - FRONTAL (7.2.5); - ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA HORIZONTAL NO APOIA- BRAÇO (7.2.6); - ENSAIO DE DURABILIDADE NO ASSENTO E NO ENCOSTO PARA CADEIRA DE DIÁLOGO (7.3.3); - ENSAIO DE DURABILIDADE DA BORDA ANTERIOR DO ASSENTO PARA CADEIRA DE DIÁLOGO (7.3.4); - ENSAIO DE DURABILIDADE NO APOIA - BRAÇO (7.3.5).</p>				
9	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS AZUL - (CG-04) - PADRÃO FDE:CADEIRA OPERACIONAL GIRATÓRIA ESTOFADA, COM APÓIA - BRAÇOS REGULÁVEIS E RODÍZIOS, DOTADA DE MECANISMO DE REGULAGEM DO ASSENTO E ENCOSTO. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS, REQUISITOS DE SEGURANÇA, USABILIDADE, ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE CONFORME ABNT NBR 13962: 2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. CONSTITUINTES • DIMENSÕES: - LARGURA (L) DO ASSENTO: MÍNIMO DE 400MM; - PROFUNDIDADE (P) DO ASSENTO: MÍNIMO DE 400MM; - ALTURA (H) DO ASSENTO: MÍNIMO 420MM; - LARGURA (L) DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 400MM (MEDIDA NO PONTO MAIS SALIENTE DO APOIO LOMBAR); - EXTENSÃO VERTICAL (H) DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 400MM; - ALTURA DO APOIA - BRAÇOS: ENTRE 200MM E 250MM; - LARGURA DO APOIA - BRAÇOS: MÍNIMO DE 40MM; - COMPRIMENTO DO APOIA -BRAÇOS: MÍNIMO DE 200MM. •</b></p>	20	UN	R\$ 846,67	R\$ 16.933,40



<p>SUPOORTE DO ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM PORCAS INTEGRADAS AO COMPONENTE INJETADO. ALTERNATIVAMENTE O SUPOORTE DO ASSENTO PODERÁ SER EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. • FIXAÇÃO DO ASSENTO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS SOBRE- INJETADAS OU PORCAS DE CRAVAR NA BASE DO ASSENTO. • A FACE INFERIOR DO ASSENTO DEVE RECEBER CAPA DE PROTEÇÃO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA. • MECANISMO DE CONTATO PERMANENTE QUE PERMITA REGULAGEM INDEPENDENTE DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO E DA ALTURA DO ASSENTO COM BLOQUEIO EM QUALQUER POSIÇÃO ATRAVÉS DE SISTEMA “FREIO FRICÇÃO”, DOTADO DE NO MÍNIMO 02 ALAVANCAS. • COLUNA DE REGULAÇÃO DE ALTURA DO ASSENTO POR ACIONAMENTO HIDRÁULICO A GÁS COM BUCHA DE POLIACETAL E CAPACIDADE DE CARGA MÍNIMA DE 160 KG (CLASSE 4). • BASE EM FORMATO DE ESTRELA COM 5 PONTAS EM POLIAMIDA (NYLON 6) ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO E SISTEMA DE ACOPLAMENTO CÔNICO COM INSERÇÃO DE ANEL METÁLICO NO CONE. • RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM RODAS DUPLAS DE 50MM (MÍNIMO). RODAS PARA PISOS FRIOS REVESTIDAS DE MATERIAL RESILIENTE, QUE APRESENTEM BANDA DE RODAGEM MACIA. EIXO DE AÇO E CAVALETES EM POLIAMIDA (NYLON 6) ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO. • APOIA - BRAÇOS EM FORMATO ANATÔMICO INJETADOS EM POLIPROPILENO, COM ALMA DE AÇO OU POLIAMIDA (NYLON 6) ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO, NA COR PRETA, PREFERENCIALMENTE COM DISPOSITIVO DE REGULAGEM DA DISTÂNCIA INTERNA ENTRE APÓIA - BRAÇOS. SUPOORTE PARA REGULAGEM DE ALTURA DO APÓIA - BRAÇOS COM CURSO VERTICAL DE NO MÍNIMO 60MM. • ESTOFAMENTO DO ASSENTO CONFECCIONADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 50MM, COLADA À MADEIRA E REVESTIDA EM TECIDO, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO: 500N/M MÍNIMA (ABNT NBR 8516: 2015); - FORÇA DE INDENTAÇÃO A 25%: 150 - 250 N (ABNT NBR 9176: 2016); - FORÇA DE INDENTAÇÃO A 65%: 400 - 600 N (ABNT NBR 9176 2016); - ÍNDICE DE CONFORTO: 2 MÍNIMO; - FADIGA DINÂMICA (ESPESSURA): 10% MÁXIMO (ABNT NBR 9177: 2015); - DENSIDADE: MÍNIMA 45 KG/M³ (ABNT NBR 8537:2015) - RESILIÊNCIA: MÍNIMA 50% (ABNT NBR 8619:2015); - TEOR DE CINZAS: MÁXIMO 0,5% (ABNT NBR 14961:2019); - VELOCIDADE DE QUEIMA: 55 MM/MIN (ABNT NBR 9178: 2022); - ISENTA DE GASES CFC (NA PRODUÇÃO DA ESPUMA). • REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO CREPE NA COR AZUL, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - COMPOSIÇÃO: 100% POLIÉSTER; - DESENHO/ LIGAMENTO: CREPE; - GRAMATURA MÍNIMA: 270 G/M² (ABNT NBR 10591:2008); - RESISTÊNCIA À ABRASÃO: PILLING 5 (ISENTO); - SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO: CLASSE 5 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - SOLIDEZ DA COR À LUZ: CLASSE 5 (ABNT NBR ISO 105- B02:2019); - TRATAMENTOS: PROTEÇÃO COM PRODUTO IMPERMEABILIZANTE “SCOTCHGARD” OU “TEFLON”. • ENCOSTO FIXADO À BASE ATRAVÉS DE ARMAÇÃO PLÁSTICA OU METÁLICA. O SUPOORTE DO ENCOSTO DEVE GARANTIR AS CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA E SEGURANÇA EM CONFORMIDADE COM A NBR 13962:2018. • REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER NA COR PRETA, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - GRAMATURA MÍNIMA: 245 G/M² (ABNT NBR 10591:2008); - SOLIDEZ DA COR À FRICÇÃO: CLASSE 4 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - RESISTÊNCIA À ABRASÃO: MÍNIMO 15.000 CICLOS</p>				
---	--	--	--	--



<p>SEM ROMPIMENTOS DE FIOS (ASTM D 4966:2016). •MANÍPULOS DE REGULAGENS E ALAVANCAS COM MANOPLAS EM MATERIAL INJETADO. • TODOS OS ELEMENTOS ACESSÍVEIS AO USUÁRIO QUANDO EM POSIÇÃO SENTADA DEVEM SER ARREDONDADOS, COM RAIO DE CURVATURA MAIOR QUE 2MM, E POSSUIR DESENHO ERGONÔMICO PERMITINDO ADEQUADA EMPUNHADURA E FÁCIL ACIONAMENTO. • OS DISPOSITIVOS DE REGULAGEM DEVEM SER PROJETADOS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS DAS PARTES ESTRUTURAIS DA CADEIRA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA EM TINTA EM PÓ, ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 60 MICROMETROS, NA COR PRETA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. • PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. • AS PARTES LUBRIFICADAS DA CADEIRA DEVEM SER PROTEGIDAS, DE MODO A EVITAR O CONTATO COM O CORPO E COM AS ROUPAS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO SENTADA. REFERÊNCIAS • TECIDO 100% POLIÉSTER, DESENHO / LIGAMENTO CREPE - COR AZUL - "LADY REVESTIMENTO ESPECIAIS" OU EQUIVALENTE (*) - REFERÊNCIA CREATIVE 1009. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA EM SUPERFÍCIE LISA DO MECANISMO DA BASE DA CADEIRA, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOTIPO DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DA FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ 60 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • FORNECER UM MANUAL DO FABRICANTE A CADA CADEIRA, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: - CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; - ORIENTAÇÕES E FORMA DE USO CORRETOS; - RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; - PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; - PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL. GARANTIA • 05 (CINCO) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, INCLUINDO FIXAÇÕES, FUNCIONAMENTO DOS MECANISMOS, OXIDAÇÃO DAS PARTES METÁLICAS E DEGRADAÇÃO DO TECIDO, DA TELA E DA ESPUMA. OBSERVAÇÃO: - A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O</p>				
--	--	--	--	--



	<p>ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • AS CADEIRAS DEVEM SER ENTREGUES MONTADAS E EMBALADAS INDIVIDUALMENTE. A EMBALAGEM DEVE GARANTIR A INTEGRIDADE DOS COMPONENTES CONTRA DANOS EVENTUAIS, OCACIONADOS NO TRANSPORTE OU NO ARMAZENAMENTO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: - EMBALAGENS QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADAS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".</p>				
10	<p><b>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS - (CD-11) - PADRÃO FDE:</b> CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS, DOBRÁVEL, COM APOIO DIRETAMENTE NO PISO, SEM RÓDAS OU RODÍZIOS, EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15991-1 CADEIRAS ALTAS PARA CRIANÇAS - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA, E ABNT NBR 15991-2 CADEIRAS ALTAS PARA CRIANÇAS - PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO. A CADEIRA DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 168, DE 14 DE ABRIL 2021. CONSTITUINTES ESTRUTURA TUBULAR DE SEÇÃO CIRCULAR EM AÇO CARBONO. ASSENTO E ENCOSTO, ACOLCHOADOS COM ESPUMA REVESTIDA EM TECIDO EM NYLON OU LONA VINÍLICA LAMINADA COM TECIDO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS) NAS PARTES QUE FAZEM CONTATO COM O USUÁRIO, E NA COR BRANCA NAS DEMAIS ÁREAS. ENCOSTO COM ALTURA MÍNIMA DE 400MM, MEDIDO NA POSIÇÃO VERTICAL (MEDIÇÕES REALIZADAS CONFORME ITEM 6.9.2 DA ABNT NBR 15991-2). ASSENTO COM RAIOS MÍNIMOS DE 5MM NA BORDA FRONTAL. BRAÇOS OU DISPOSITIVOS PARA PROTEÇÃO LATERAL, COM ALTURA MÍNIMA DE 140MM, MEDIDOS DO TOPO DA PROTEÇÃO LATERAL À SUPERFÍCIE DO ASSENTO (MEDIÇÕES REALIZADAS CONFORME ITEM 6.12 DA NBR 15991-2). BANDEJA EM POLIPROPILENO INJETADO (PP), NA COR BRANCA, REMOVÍVEL OU ARTICULADA, COM BORDAS ARREDONDADAS E ELEVADAS PARA RETENÇÃO DE LÍQUIDOS. APOIO PARA OS PÉS EM POLIPROPILENO INJETADO (PP), NA COR BRANCA. BASE ANTIDERRAPANTE EM CONTATO COM O PISO. CINTO TIPO SUSPENSÓRIO COM LARGURA MÍNIMA DE 25MM, DOTADO DE PONTOS DE RETENÇÃO ENTRE AS PERNAS, TIRAS SUBABDOMINAIS E DE OMBRO. O SISTEMA DE FIXAÇÃO DO CINTO À CADEIRA DEVE PROVER SEGURANÇA CONTRA QUEDAS E ASSEGURAR A ESTABILIDADE DA CRIANÇA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE A RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER RI 0 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0 /</p>	20	UN	R\$ 465,67	R\$ 9.313,40



<p>TO. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CERTIFICAÇÃO ESSELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 168, DE 14 DE ABRIL DE 2021) CONTENDO NÚMERO DO REGISTRO ATIVO DO OBJETO, APLICADO NO PRÓPRIO PRODUTO E EM SUA EMBALAGEM, EM CONFORMIDADE COM UM DOS MODELOS ESTABELECIDOS NO ANEXO III DA REFERIDA PORTARIA. FABRICAÇÃO O PRODUTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER FABRICADOS EM CONFORMIDADE ÀS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS. PARTES METÁLICAS E DEMAIS COMPONENTES NÃO DEVEM APRESENTAR BORDAS CORTANTES, PONTAS AGUDAS ACESSÍVEIS E ESPAÇOS LIVRES ENTRE PARTES EM FORMA DE CUNHA (ARMADILHAS QUE PODEM PROVOCAR RETENÇÃO DE DEDOS, MÃOS, MEMBROS OU CABEÇA). ESSES ELEMENTOS DEVEM SER AVALIADOS SEGUNDO AS NORMAS ABNT NBR NM 300-1 SEGURANÇA DE BRINQUEDOS PARTE 1: PROPRIEDADES GERAIS, MECÂNICAS E FÍSICAS OS MATERIAIS E SUPERFÍCIES DAS PARTES ACESSÍVEIS DEVEM ATENDER AOS REQUISITOS DA ABNT NBR 300-3 SEGURANÇA DE BRINQUEDOS - PARTE 3: MIGRAÇÃO DE CERTOS ELEMENTOS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODAS AS EXTREMIDADES DE PERFIS TUBULARES, QUE SEJAM ACESSÍVEIS, DEVEM SER TAMPONADAS. O PRODUTO DEVE SER FORNECIDO MONTADO. REFERÊNCIAS TECIDO PARA REVESTIMENTO DE ASSENTO E ENCOSTO - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 U. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR MARCAÇÃO PERMANENTE OU ETIQUETA LAVÁVEL, FIXADA E IMPRESSA DE FORMA PERMANENTE EM LOCAL VISÍVEL DO PRODUTO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR / CNPJ; NOME DO FABRICANTE / CNPJ; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FABRICANTE; INFORMAÇÕES SOBRE A IDADE MÍNIMA E PESO MÁXIMO RECOMENDADO PARA USO; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. A MARCAÇÃO/ETIQUETA DEVE AINDA TRAZER OS SEGUINTE DIZERES: "ATENÇÃO! NUNCA DEIXE A CRIANÇA SOZINHA SEM A SUPERVISÃO DE UM ADULTO"; "ATENÇÃO! UTILIZE SEMPRE O CINTO DE SEGURANÇA". OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA IDENTIFICADA CONFORME ESPECIFICADO. MANUAL DE INSTRUÇÕES A CADEIRA DEVE VIR ACOMPANHADA DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO PELA PORTARIA INMETRO Nº 168, DE 14 DE ABRIL DE 2021. DEVE AINDA CONSTAR NO MANUAL AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA NOTA FISCAL DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM CAIXA DE PAPELÃO E PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DE MODO A GARANTIR PROTEÇÃO ADEQUADA NO</p>				
--	--	--	--	--



	<p>TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO. PLÁSTICOS UTILIZADOS PARA EMBALAGEM DA CADEIRA DEVERÃO TRAZER A SEGUINTE MARCAÇÃO, GRAFADA EM NEGRITO E LETRA MAIÚSCULA (ALTURA DA LETRA: MÍNIMA DE 5MM): "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS!" • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE / CNPJ; NOME DO FORNECEDOR / CNPJ; CÓDIGO DO PRODUTO; INFORMAÇÕES SOBRE A IDADE MÍNIMA E PESO MÁXIMO RECOMENDADO PARA USO; NÚMERO DO TELEFONE DO SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR DO FORNECEDOR; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM; AVISO, DE MANEIRA CLARA, CHAMANDO A ATENÇÃO PARA A NECESSIDADE DE LER AS INSTRUÇÕES DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO ANTES DE COLOCAR A CADEIRA EM USO; SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.</p>				
11	<p><b>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA ALUNO TAMANHO 01 (TAMPO INJETÁVEL) - (CJA-01B FDE) - PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO, E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES- CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. • CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EMPOLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES – MESA • TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON “6.0” (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE (POR EXTENSO) DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE</p>	200	UN	R\$ 753,67	R\$ 150.734,00



<p>DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). <b>OBS. 1:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇAPANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). <b>OBS. 1:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES – CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). <b>OBS. 1:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO</p>				
---	--	--	--	--



<p>SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12 MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. • FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO</p>				
--	--	--	--	--



<p>TRATAMENTO ANTIFERRUGINOS O QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • O CONJUNTO INDIVIDUAL DEVE RECEBER IDENTIFI CAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA, E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFI CO E APLICAÇÃO. • PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFI A DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO / PINTURA EM PÓ EPÓXI-POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FI XAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFI CAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFI CAÇÃO. OBS.2: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA.SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE • O CONJUNTO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFI CAÇÃO DA CONFORMIDADE (DE ACORDO COM O ANEXO II DA PORTARIA INMETRONº 401). • OS SELOS DEVEM SER FI XADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTODA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO TAMPO DA MESA.OBS.:A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE POSSUIR “SELO INMETRO DEIDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”.FABRICAÇÃO• PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO EESPECIFI CAÇÕES TÉCNICAS. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOSCOMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADOMOLDADO E FI TAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO EEQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFI CAÇÃO. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTESINJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. • EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTOE ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTESDE UM MESMO FABRICANTE.OBS.1:CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFI CAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBREFABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOLDADO E DE FI TA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS.COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS AQUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA HOMOLOGAÇÃO. • APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS EEM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. OBS.2: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. OBS.3: A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. • PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ESPECIFICADAS EM PROJETO).• O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. • A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO -"FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. • COMPONENTES INJETADOS: - TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C; - TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (**) 7040. • IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA - COR LARANJA (SOBRE FUNDO CINZA) - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. • IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO LARANJA). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 60MM X 30MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBS.:A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • IMPRESSÃO COLORIDA (4 X 4 CORES), EM FORMATO 210 X 297MM (A4), 01 PÁGINA FRENTE E VERSO, EM PAPEL RECICLADO DE GRAMATURAMÍNIMA 75G/M2 EM UM DOS SEGUINTE PROCESSOS: LASER COLOR / ELETROSTÁTICA EM CORES (XEROX) / OFF SET QUADRICROMIA. • FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FITA ADESIVA DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, NA PARTE</p>				
--	--	--	--	--



<p>SUPERIOR DO TAMPO DA MESA. O ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". • FORNECER UM MANUAL A CADA VOLUME DE DUAS MESAS E DUAS CADEIRAS. OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. OBS.2: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO IMPRESSO NO SISTEMA ADOPTADO PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES. GARANTIA • 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • MESA: - RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁPIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • CADEIRA: - EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • ACOPLAR E AMARRAR AS MESAS DUAS A DUAS E EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS. FIXAR CADA AMARRA COM DUAS CADEIRAS A UMA AMARRA COM DUAS MESAS DO MESMO PADRÃO DIMENSIONAL, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME. • ESSE VOLUME DEVERÁ SER ENVOLVIDO COM FILME TERMO ENCOLHÍVEL. ESTE FILME DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBS.: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; - IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBS.: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS</p>				
---	--	--	--	--



	<p>DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-)1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBS. 1: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. OBS. 2: AS ESPESSURAS SERÃO AFERIDAS NA EXTREMIDADE DE MENOR DIMENSÃO DESCONSIDERANDO-SE AS CURVAS. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
12	<p><b>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA ALUNO TAMANHO 03 (TAMPO INJETÁVEL) - (CJA-03B FDE) -PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO COINJETADAS, COM ROSCA MÉTRICA M6, E DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS DE 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO</p>	200	UN	R\$ 830,67	R\$ 166.134,00



<p>(CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) ; TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE</p>				
--	--	--	--	--



<p>RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS) 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ALTERNATIVAMENTE, O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM E MÁXIMA DE 12,1MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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</p>				
---	--	--	--	--



<p>ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. SAPATAS/PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL O CONJUNTO DO ALUNO DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA, DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO/POLIPROPILENO INJETADO/PINTURA EM PÓ EPÓXI-POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFICAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, CONFORME PROJETO. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA, DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS.</p>				
---	--	--	--	--



<p>OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM O QR CODE DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO TAMPOGRAFADO. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE O CONJUNTO PARA ALUNO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE (DE ACORDO COM O ANEXO II DA PORTARIA INMETRO Nº 401). OS SELOS DEVEM SER FIXADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTO DA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO PORTA-LIVROS. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE POSSUIR "SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE". FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO CUJA DOCUMENTAÇÃO ESTEJA EM CONFORMIDADE COM ESTA ESPECIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO, ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO -"FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE (*) - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C. COMPONENTES INJETADOS: TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS, COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C; TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA; PORTA-LIVROS, COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA - COR AMARELA (SOBRE FUNDO CINZA) - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C. IDENTIFICAÇÃO DO</p>				
--	--	--	--	--



<p>PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO AMARELO). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. ACOPLAR E AMARRAR AS MESAS DUAS A DUAS E EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS. FIXAR CADA AMARRA COM DUAS CADEIRAS A UMA AMARRA COM DUAS MESAS DO MESMO PADRÃO DIMENSIONAL, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME. ESSE VOLUME DEVERÁ SER ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL. O FILME DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR</p>				
--	--	--	--	--



	<p>CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES, RAIOS E ESPESSURAS) OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÕES: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER ÀS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. AS ESPESSURAS SERÃO AFERIDAS NA EXTREMIDADE DE MENOR DIMENSÃO DESCONSIDERANDO-SE AS CURVAS. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÁ ADMITIDA TOLERÂNCIA NORMATIVA DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
13	<p><b>CONJUNTO COLETIVO (01 MESA E 04 CADEIRAS) TAMANHO 01 (TAMPO INJETÁVEL) - (CJC-01B) -PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. • MESA COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. • CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES – MESA • TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 26MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. DESIGN, DETALHAMENTO E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO TAMPO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (A SER INDICADO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO</p>	50	UN	R\$ 2.833,33	R\$ 141.666,50



<p>DEFABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS).OBS.1:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE:- PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16(1,5MM);- TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4" X COMPRIMENTO 2" , CABEÇA CHATA, FENDA PHILIPS OU POZIDRIV. FURAÇÕES COM PUNÇIONAMENTO CÔNICO PARA ACOMODAÇÃO DA CABEÇA DO PARAFUSO. • SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS.2:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).CONSTITUINTES – CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFL ORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO</p>				
---	--	--	--	--



<p>MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS.ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFI CAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 2:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 3:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”,DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. • FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”,DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS. 4:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO</p>				
--	--	--	--	--



<p>DIMENSIONAL • A CADEIRA DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO. • PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFICAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. OBS.2: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. • EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE. OBS.1: CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOLDADO E DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA HOMOLOGAÇÃO. • APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. OBS.2: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. OBS.3: A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. • PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ESPECIFICADAS EM PROJETO). • O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. • A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFI</p>				
---	--	--	--	--



<p>NIDOS NO ITEM "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • ALTERNATIVAMENTE, O ENCONTRO CENTRAL DOS TUBOS DA ESTRUTURA PODERÁ SER EXECUTADO POR MEIO DE UNIÃO TIPO "MEIA MADEIRA" E CORTE À LASER. • TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS • MDP OU MDF COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO EM UMA FACE EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR BRANCA. • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO – PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO – PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO - "FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. • FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. • COMPONENTES INJETADOS: - ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. • IDENTIFI CAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO LARANJA). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 60MM X 30MM, A SER FI XADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO:- NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBS.:A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFI NIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • IMPRESSÃO COLORIDA (4 X 4 CORES), EM FORMATO 210 X 297MM (A4), 01 PÁGINA FRENTE E VERSO, EM PAPEL RECICLADO DE GRAMATURA MÍNIMA 75G/M2 EM UM DOS SEGUINTE PROCESSOS: LASER COLOR / ELETROSTÁTICA EM CORES (XEROX) / OFF SET QUADRICROMIA. • FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FI TA ADESIVA DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, NA PARTE SUPERIOR DO TAMPO DA MESA. O ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". OBS.1:O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FI NAL) DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. OBS.2: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADADA AMOSTRA DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO IMPRESSONO SISTEMA ADOTADO PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES.GARANTIA• DOIS ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.OBS.:A DATA PARA</p>				
---	--	--	--	--



<p>CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE• OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUERTEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DAFDE OU SEUS PREPOSTOS.EMBALAGEM • MESA: - RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFI A OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • CADEIRA: - EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • EMPILHAR E AMARRAR AS QUATRO CADEIRAS. AS CADEIRAS E A MESA DEVERÃO SER ENVOLVIDAS COM FIME TERMOENCOLHÍVEL• ALTERNATIVAMENTE, AS MESAS PODERÃO SER ACOPLADAS E AMARRADAS DUAS A DUAS. AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS E FIXAR QUATRO AMARRAS COM DUAS CADEIRAS (CADA) A UMA AMARRA COM DUAS MESAS DO MESMO PADRÃO DIMENSIONAL, DE MODO QUE SE CONFIE UM ÚNICO VOLUME. ENVOLVER O CONJUNTO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL. OBS.:O FIME TERMOENCOLHÍVEL DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA RISCO DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FIMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. • OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBS.:A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIAS. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-)1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E</p>				
---	--	--	--	--



	RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBS.:NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP E MDF. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
14	<b>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR - (CJP-01) - PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FORNTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO BP, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS-GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 650MM (PROFUNDIDADE) X19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO <i>FROST</i> , NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMIOBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA	30	UN	R\$ 1.049,67	R\$ 31.490,10



<p>SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16" X 5/8", ZINCADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME PROJETO. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS) 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ALTERNATIVAMENTE, O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU</p>				
---	--	--	--	--



<p>INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO) E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM E MÁXIMA DE 12,1MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. SAPATAS/PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA</p>				
---	--	--	--	--



<p>ELETRÓSTATICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA, CONFORME PROJETO. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM O QR CODE DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO TAMPOGRAFADO. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. A DEFINIÇÃO DOS PROCESSOS DE MONTAGEM E DO TORQUE DE APERTO DOS PARAFUSOS QUE FIXAM O TAMPO À ESTRUTURA DEVE CONSIDERAR QUE, APÓS O APERTO, NÃO DEVE HAVER VAZIO ENTRE A SUPERFÍCIE DA PORCA-GARRA E O LAMINADO DE ALTA PRESSÃO. PODEM SER UTILIZADOS BATOQUES OU MASTIQUE ELÁSTICO PARA PREENCHER O ESPAÇO ENTRE A SUPERFÍCIE DA PORCA-GARRA E O LAMINADO DE ALTA PRESSÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO CUJA DOCUMENTAÇÃO ESTEJA EM CONFORMIDADE COM ESTA ESPECIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO, ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. OBSERVAÇÃO: A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). 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 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E</p>				
--	--	--	--	--



<p>A.2 – MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 – MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS MDP OU MDF COM ESPESSURA DE 18MM - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*). MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO -"FORMICA" OU OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C.CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENÓLICA) COM ESPESSURA DE 0,6MM - "FÓRMICA" OU OU "PERTECH" OU EQUIVALENTE (*). FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. COMPONENTES INJETADOS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL; A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO A SER FIXADA NA MESA DEVE APRESENTAR TAMBÉM A SEGUINTE FRASE ACOMPANHADA DO SÍMBOLO INTERNACIONAL DE ACESSO: "ESTE MÓVEL É ACESSÍVEL". A REPRESENTAÇÃO GRÁFICA DO SÍMBOLO INTERNACIONAL DE ACESSO DEVE ATENDER O ESTABELECIDO NA ABNT NBR 9050 - ACESSIBILIDADE A EDIFICAÇÕES, MOBILIÁRIO, ESPAÇOS E EQUIPAMENTOS URBANOS, ADOTANDO-SE UMA DAS SEGUINTE FORMAS DE REPRESENTAÇÃO E CONSIDERANDO AS SEGUINTE OPÇÕES DE CORES: PICTOGRAMA BRANCO SOBRE FUNDO AZUL (REFERÊNCIA PANTONE 2925 C); PICTOGRAMA BRANCO SOBRE FUNDO PRETO; PICTOGRAMA PRETO SOBRE FUNDO BRANCO. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO</p>				
--	--	--	--	--



<p>PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. APÓS, A MESA E A CADEIRA DEVERÃO SER ENVOLVIDAS COM FILME TERMOENCOLHÍVEL, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME. ESTE FILME DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES, RAIOS E ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A</p>				
---	--	--	--	--



	ATENDER ÀS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP E MDF. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
15	<b>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA E 04 CADEIRAS): (CJU-03) -PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM PÓLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 14 (1,9MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS / SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA PONTEIRA / SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA	06	UN	R\$ 2.000,00	R\$ 12.000,00



<p>DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL.NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA</p>				
---	--	--	--	--



<p>SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). 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 BORDO E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBSERVAÇÃO:CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS E DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. OBSERVAÇÕES: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO; A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i> DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS MDP COM ESPESSURA DE 25MM REVESTIDO EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR BRANCA . LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "TABONE" OU EQUIVALENTE (*) - COR AZUL - REFERÊNCIA PANTONE (**) 320 C. COMPONENTES INJETADOS: ASSENTO, ENCOSTO E SAPATAS (CADEIRA) - COR AZUL - REFERÊNCIA PANTONE (**) 320 C; PONTEIRAS E SAPATAS (MESA) - COR AZUL - REFERÊNCIA PANTONE (**) 320 C. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE.</p>				
--	--	--	--	--



<p>(**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA);</p> <p>CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA AÇIONAMENTO DA GARANTIA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS.</p> <p>EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROJEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA.</p> <p>CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM FITA TIPO CREPE SEM GOMA, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO. • EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. • EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. • EMPILHAR EM GRUPO MÁXIMO DE QUATRO CADEIRAS, DEVIDAMENTE AMARRADAS. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E</p>				
---	--	--	--	--



	<p>ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5 MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA - MESA O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DA MESA, LAUDO TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO DA PINTURA EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DESTE ENSAIO (NBR 8094), QUE APRESENTE GRAU DE ENFERRUJAMENTO RIO CONFORME NBR ISO 4628-3 E GRAU DE EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME NBR 5841. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR 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, QUE APRESENTE RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N.</p>				
16	<p><b>COLCHONETE PARA TROCADOR: (CT-01) -PADRÃO FDE:</b> COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, EM CONFORMIDADE COM A NORMA 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 COLCHONETE DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 35, DE 05 DE FEVEREIRO 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D20, INTEGRAL (SEM COLAGEM HORIZONTAL), REVESTIDO EM MATERIAL TÊXTIL PLASTIFICADO, ATÓXICO, NA COR AZUL REAL, IMPERMEÁVEL, COM COSTURA SIMPLES E ACABAMENTO EM CADARÇO IMPERMEÁVEL. DIMENSÕES: COMPRIMENTO: 100CM; LARGURA: 60CM; ALTURA: 5CM. CERTIFICAÇÃO SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA O</p>	30	UN	R\$ 161,33	R\$ 4.839,90



	<p>COLCHONETE (PORTARIA INMETRO Nº 35, DE 05 DE FEVEREIRO DE 2021), COSTURADO DIRETAMENTE NO CORPO DO COLCHONETE, DE MODO A NÃO SER REMOVIDO. SERÁ NECESSÁRIA TAMBÉM A APOSIÇÃO DO SELO NA EMBALAGEM, QUANDO ESTA NÃO FOR DE MATERIAL TRANSPARENTE OU POSSUIR DESENHOS OU INSCRIÇÕES QUE IMPEÇAM A VISUALIZAÇÃO DO SELO COSTURADO NO COLCHONETE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR CONFECCIONADA EM MATERIAL RESISTENTE À LAVAGEM E INDELÉVEL, COSTURADA AO REVESTIMENTO DO COLCHONETE, COM INFORMAÇÕES PERMANENTES, EM LÍNGUA PORTUGUESA, CONTENDO: NOME E CNPJ DO FORNECEDOR; NOME E CNPJ DO FABRICANTE; LOGOMARCA DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; PRAZO DE VALIDADE DA GARANTIA; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; TIPO DE ESPUMA; DENSIDADE NOMINAL; CLASSIFICAÇÃO DO PRODUTO; MARCA E MODELO; DIMENSÕES NOMINAIS (ALTURA X COMPRIMENTO X LARGURA); COMPOSIÇÃO DO REVESTIMENTO; ORIGEM DO PRODUTO; INDICAÇÃO DOS CUIDADOS MÍNIMOS PARA CONSERVAÇÃO DO PRODUTO. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO COLCHONETE DEVE SER ENVIADA COM A ETIQUETA FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM O PRODUTO DEVE SER ENTREGUE EM EMBALAGEM PLÁSTICA, CONTENDO A SEGUINTE MARCAÇÃO EM LETRAS NÃO INFERIORES A 5MM DE ALTURA E COM O DESTAQUE EM NEGRITO, CONFORME ABNT NBR 13579:2011: "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS." ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA EMBALAGEM, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO COLCHONETE DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS TOLERÂNCIAS DO PRODUTO ACABADO COM BASE NAS DIMENSÕES DECLARADAS NA ETIQUETA, DE +/- 1,5CM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E -0,5CM/+1,5CM PARA A ALTURA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA, CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DE CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO PRODUTO CERTIFICADO ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO ITEM DESTA FICHA.</p>				
17	<p><b>COLCHONETE PARA REPOUSO: (CT-02) -PADRÃO FDE:</b> COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, EM CONFORMIDADE COM A NORMA 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</p>	130	UN	R\$ 238,33	R\$ 30.982,90



	<p>BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO. O COLCHONETE DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 35, DE 05 DE FEVEREIRO 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D20, INTEGRAL (SEM COLAGEM HORIZONTAL), REVESTIDO EM MATERIAL TÊXTIL PLASTIFICADO, ATÓXICO, NA COR AZUL REAL, IMPERMEÁVEL, COM COSTURA SIMPLES E ACABAMENTO EM CADARÇO IMPERMEÁVEL. DIMENSÕES: COMPRIMENTO: 185CM; LARGURA: 65CM ALTURA: 5CM. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA O COLCHONETE (PORTARIA INMETRO Nº 35, DE 05 DE FEVEREIRO DE 2021), COSTURADO DIRETAMENTE NO CORPO DO COLCHONETE, DE MODO A NÃO SER REMOVIDO. SERÁ NECESSÁRIA TAMBÉM A APOSIÇÃO DO SELO NA EMBALAGEM, QUANDO ESTA NÃO FOR DE MATERIAL TRANSPARENTE OU POSSUIR DESENHOS OU INSCRIÇÕES QUE IMPEÇAM A VISUALIZAÇÃO DO SELO COSTURADO NO COLCHONETE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR CONFECCIONADA EM MATERIAL RESISTENTE À LAVAGEM E INDELÉVEL, COSTURADA AO REVESTIMENTO DO COLCHONETE, COM INFORMAÇÕES PERMANENTES, EM LÍNGUA PORTUGUESA, CONTENDO: NOME E CNPJ DO FORNECEDOR; NOME E CNPJ DO FABRICANTE; LOGOMARCA DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; PRAZO DE VALIDADE DA GARANTIA; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; TIPO DE ESPUMA; DENSIDADE NOMINAL; CLASSIFICAÇÃO DO PRODUTO; MARCA E MODELO; DIMENSÕES NOMINAIS (ALTURA X COMPRIMENTO X LARGURA); COMPOSIÇÃO DO REVESTIMENTO; ORIGEM DO PRODUTO; INDICAÇÃO DOS CUIDADOS MÍNIMOS PARA CONSERVAÇÃO DO PRODUTO.OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO COLCHONETE DEVE SER ENVIADA COM A ETIQUETA FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO:A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM O PRODUTO DEVE SER ENTREGUE EM EMBALAGEM PLÁSTICA, CONTENDO A SEGUINTE MARCAÇÃO EM LETRAS NÃO INFERIORES A 5MM DE ALTURA E COM O DESTAQUE EM NEGRITO, CONFORME ABNT NBR 13579:2011: "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS."ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA EMBALAGEM, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO COLCHONETE DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS TOLERÂNCIAS DO PRODUTO ACABADO COM BASE NAS DIMENSÕES DECLARADAS NA ETIQUETA, DE +/- 1,5CM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E -0,5CM/+1,5CM PARA A ALTURA.</p>				
18	<p><b>ESTANTE BAIXA DE MADEIRA: (ES-09) -PADRÃO FDE:</b> ESTANTE BAIXA COM 1 PRATELEIRA CONSTITUINTES CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP,</p>	25	UN	R\$ 1.671,67	R\$ 41.791,75



<p>ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; PEÇA POSTERIOR MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIO DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADA E PRÉ-FURADA. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO (VER DETALHE 8). A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8”. FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITÉ DE ALUMÍNIO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕE O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS PARA CONEXÃO DEFINITIVA, COMPOSTO POR BUCHA COM SISTEMA DE TRAVAMENTO E PARAFUSO COM ROSCA PARA MADEIRA (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA PRATELEIRA COM SUPORTE PARA PRATELEIRA EM ZAMAC (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA MÉTRICA M6 X 30MM CABEÇA REDONDA (VER REFERÊNCIA) E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÁQUINA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS). APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA BASE METÁLICA, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVERÃO SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 2,5MM, NAS PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. A</p>				
---	--	--	--	--



<p>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. REFERÊNCIAS PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - “DURATEX” OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP - REVESTIDOS EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - “DURATEX” OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*). FITA DE BORDO -“REHAU” OU EQUIVALENTE (*)- COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. FITA DE BORDO -“REHAU” OU EQUIVALENTE (*) - COR VERMELHA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 186 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL CÓD. NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). CHAPA PARA SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL CÓD. CHR 38" OU EQUIVALENTE (*). DISPOSITIVOS DE CONEXÃO DEFINITIVA “EVERFIX – HETTICH” OU EQUIVALENTE (*). SUPORTES PARA PRATELEIRA "SUPORTE PRATELEIRA 2 FUROS ZAMAC NIQUEL - FGV" OU EQUIVALENTE (*). PARAFUSOS “CISER” , “MITTO” OU EQUIVALENTE (*). REBITES DE REPUXO “CISER” OU EQUIVALENTE (*). BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES “FGV – FIX SYSTEM” OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FÓRMULA GUIDE COATED. (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDORETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA ESTANTE DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS</p>				
--	--	--	--	--



	<p>EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA ESTANTE DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA, LAUDO TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO DA PINTURA EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DESTE ENSAIO (NBR 8094), QUE APRESENTE GRAU DE ENFERRUJAMENTO R10 CONFORME NBR ISO 4628-3 E GRAU DE EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME NBR 5841. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR 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, QUE APRESENTE RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N.</p>				
19	<p><b>ESTANTE/ESCANINHO DE MADEIRA - (ES-10) - PADRÃO FDE:</b> ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS. CONSTITUINTES •CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE</p>	24	UN	R\$ 1.726,67	R\$ 41.440,08



<p>BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADO E PRÉ-FURADO. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO (VER DETALHE 11). A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8". FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕEM O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS DE TAMBOR "RASTEX" EM ZAMAC SEM ACABAMENTO E PARAFUSO PARA "RASTEX" COM FENDA COMBINADA COM ROSCA PARA MADEIRA EM AÇO COM ACABAMENTO EM ZINCADO BRANCO (VER REFERÊNCIAS); FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 30MM, CABEÇA REDONDA (VER REFERÊNCIA) E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS); APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA BASE METÁLICA, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVERÃO SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 2,5MM, NAS PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. 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. REFERÊNCIAS•PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . PAINÉIS DE MDP - MADEPLAC BP - REVESTIDOS EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . LAMINADO MALAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*). FITA DE BORDO -"REHAU" OU EQUIVALENTE</p>				
--	--	--	--	--



<p>(*)- COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. FITA DE BORDO "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR VERMELHA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 186 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL COD. NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). CHAPA PARA SAPATA NIVELADORA "MASTICMOL CHR 38" OU EQUIVALENTE (*). TAMBOR "RASTEX" BIGFER OU EQUIVALENTE (*). PARAFUSO PARA "RASTEX" COM FENDA COMBINADA BIGFER OU EQUIVALENTE (*). PARAFUSOS "CISER" , "MITTO" OU EQUIVALENTE (*). REBITES DE REPUXO "CISER" OU EQUIVALENTE (*). BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES "FGV – FIX SYSTEM" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE.(**) PANTONE COLOR FÓRMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE;LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA ESTANTE DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA ESTANTE DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS</p>				
--	--	--	--	--



	PROJETOS E/OU ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
20	<b>FORNO DE MICRO-ONDAS - (FM-01) - PADRÃO FDE:</b> FORNO DE MICRO-ONDAS, DE USO DOMÉSTICO, VOLUME NOMINAL MÍNIMO DE 30 LITROS. O FORNO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO CONFORME PORTARIA Nº 268, DE 22 DE JULHO DE 2021. O APARELHO DEVE POSSUIR, TAMBÉM, "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA - ENCE", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". CARACTERÍSTICAS GABINETE TIPO MONOBLOCO EM AÇO GALVANIZADO REVESTIDO INTERNO E EXTERNAMENTE COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (EPÓXI/ POLIÉSTER) NA COR BRANCA, CONTENDO ABERTURAS LATERAIS E/OU SUPERIORES PARA VENTILAÇÃO DO APARELHO QUANDO EM USO. ILUMINAÇÃO INTERNA. PAINEL DE CONTROLE DIGITAL COM FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS. TIMER. RELÓGIO. PORTA COM VISOR CENTRAL, DOTADA DE PUXADOR E/OU TECLA DE ABERTURA. DISPOSITIVOS E TRAVAS DE SEGURANÇA. SAPATAS PARA APOIO EM BANCADAS. PRATO GIRATÓRIO EM VIDRO. ANEL PLÁSTICO ROTATIVO COM RODÍZIOS. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADOS PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DE TENSÃO EM ETIQUETA NO CORDÃO DO APARELHO. TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 220V. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 268, DE 22 DE JULHO DE 2021). ENCE - "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: NOME DO FABRICANTE; DESIGNAÇÃO DO MODELO; TENSÃO NOMINAL OU FAIXA DE TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W) OU CORRENTE NOMINAL EM AMPÉRE (A). MANUAL DE INSTRUÇÕES TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, CONTENDO NO MÍNIMO: ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETO; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA. GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS EMBALAGEM O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". A EMBALAGEM DEVE RECEBER ENVELOPE PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, NO LADO EXTERNO, FIXADO POR FITA ADESIVA, CONTENDO: PROCEDIMENTOS	12	UN	R\$ 1.193,33	R\$ 14.319,96



	<p>PARA AÇIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA; CÓPIA DA NOTA FISCAL; ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTO ADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO PRODUTO; TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); SÍMBOLO DA NATUREZA DA FONTE OU FREQUÊNCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W); REFERÊNCIA DO MODELO. OBSERVAÇÃO: ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO FORNO MICRO-ONDAS DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA, CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DE CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGRE-INMETRO, PARA PRODUTOS CERTIFICADOS PELA PORTARIA Nº 268, DE 22 DE JULHO DE 2021.</p>				
21	<p><b>FOGÃO INDUSTRIAL 04 BOCAS PARA GLP - (FO-03) - PADRÃO FDE:</b>FOGÃO DE 4 BOCAS PARA GLP (GÁS LIQUEFEITO DE PETRÓLEO) COM TORNEIRAS INDEPENDENTES PARA OS QUEIMADORES FIXADAS NA PARTE FRONTAL E MANÍPULO DO QUEIMADOR DO FORNO LOCALIZADO EM PAINEL DE COMANDO NA PARTE INFERIOR. GRELHAS DE FERRO FUNDIDO REMOVÍVEIS. FORNO COM QUEIMADOR DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA, CONFORME ABNT NBR 15076. PRESSÃO DE UTILIZAÇÃO: 2,8KPA = 280MMCA. DIMENSÕES DO TAMPO: 1030MM +/- 30 MM (LARGURA) X 1030MM +/- 30 MM (PROFUNDIDADE) X 865MM +/- 35MM (ALTURA). CARACTERÍSTICAS FOGÃO ESTRUTURA EM AÇO INOXIDÁVEL. 4 (QUATRO) PÉS EM PERFIL "L" DE ABAS IGUAIS E 1/16" DE ESPESSURA MÍNIMA. DEVEM SER SOLDADOS NA PARTE INFERIOR E INTERNA DO PERFIL, SEGMENTOS DE BARRA PERFURADA COM ROSCA INTERNA DE 7/8" COM 50MM DE ALTURA PARA RECEBER CONJUNTO DE SAPATAS REGULÁVEIS. SAPATAS REGULÁVEIS CONSTITUÍDAS DE BASE METÁLICA E PONTEIRA MACIÇA DE POLIAMIDA 6.0 (VER DESENHO), FIXADAS DE MODO QUE O EQUIPAMENTO FIQUE A APROXIMADAMENTE 50MM DO PISO. QUADRO INFERIOR COMPOSTO DE TRAVESSAS EM PERFIL "U" COM 60MM DE ALTURA E 15MM DE ABAS HORIZONTAIS, EM CHAPA DE 1/16" DE ESPESSURA MÍNIMA, SOLDADAS ENTRE SI, FORMANDO UM QUADRO RÍGIDO FIXADO AOS PÉS ATRAVÉS DE UM CONJUNTO DE 8 PARAFUSOS DE AÇO INOX SEXTAVADOS DE 1/4" X 1/2" E PORCAS DE AÇO INOX (VER DESENHO). QUADRO SUPERIOR COMPOSTO DE TRAVESSA FRONTAL EM PERFIL "U" COM 60MM DE ALTURA E 15MM DE ABAS HORIZONTAIS EM CHAPA DE 1/16" DE ESPESSURA MÍNIMA; TRAVESSAS LATERAIS E POSTERIOR COM 180MM DE ALTURA COM ABA SUPERIOR DE 15MM E INFERIOR DE 10MM (VER DESENHO), FIXADAS AOS PÉS ATRAVÉS DE UM CONJUNTO DE 8</p>	05	UN	R\$ 6.533,33	R\$ 32.666,65



<p>PARAFUSOS DE AÇO INOX SEXTAVADOS DE 1/4" X 1/2" E PORCAS DE AÇO INOX. AS TRAVESSAS LATERAIS E POSTERIOR CONSTITUEM-SE NO FECHAMENTO LATERAL E POSTERIOR DO FOGÃO. CHAPA SUPERIOR (TAMPO) EM AÇO INOXIDÁVEL, EM CHAPA DE 1/16" DE ESPESSURA MÍNIMA, OBTIDA POR MEIO DE CORTE A LASER PERFEITAMENTE NIVELADA. FIXAÇÃO DO TAMPO AOS PÉS ATRAVÉS DE 4 CANTONEIRAS DE AÇO INOXIDÁVEL SOLDADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E FIXADAS ÀS CANTONEIRAS DOS PÉS ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO INOX SEXTAVADOS DE 1/4" X 1/2" E PORCAS DE AÇO INOX. CONJUNTO DE APOIO DOS QUEIMADORES EM AÇO INOXIDÁVEL, CHAPA DE 1/16" DE ESPESSURA MÍNIMA, COM FURAÇÃO PARA ENCAIXE, SOLDADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO. APOIO PARA OS TUBOS DOS QUEIMADORES SOLDADO NA FACE FRONTAL DO QUADRO SUPERIOR. CONJUNTO DE APOIOS, GUIAS CORREDIÇAS E FIXAÇÕES PARA AS BANDEJAS COLETORAS EM AÇO INOX, CHAPA 18 (1,25MM). BANDEJAS COLETORAS EM AÇO INOX, CHAPA 20 (0,90MM) COM PUXADOR DESENVOLVIDO NA PRÓPRIA BANDEJA. GRADE INFERIOR PARA PANEIS EM PERFIL "U", EM AÇO INOX, CHAPA 20 (0,90MM), COM 70MM NA FACE HORIZONTAL FIXADAS ÀS TRAVESSAS INFERIORES POR MEIO DE SOLDA, COM ESPAÇAMENTO MÁXIMO DE 130MM ENTRE ELAS. 4 GRELHAS EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, NAS DIMENSÕES DE 400 X 400MM; ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. TORNEIRAS DOS QUEIMADORES DO FOGÃO DE CONTROLE TIPO INDUSTRIAL, 3/8" X 3/8" REFORÇADAS, EM LATÃO CROMADO. TODAS AS TORNEIRAS DEVERÃO TER LIMITES INTRANSPONÍVEIS NAS POSIÇÕES ABERTA E FECHADA, ASSIM COMO IDENTIFICAÇÃO DE INTENSIDADE DE CHAMA. CADA QUEIMADOR DEVERÁ SER DOTADO DE TORNEIRA INDIVIDUAL. TODAS AS TORNEIRAS DEVERÃO ESTAR LOCALIZADAS NA PARTE FRONTAL DO FOGÃO E FIXADAS NO TUBO DE ALIMENTAÇÃO. MANÍPULO ACIONADOR DO QUEIMADOR DO FORNO COM IDENTIFICAÇÃO DE INTENSIDADE DE CHAMA FIXADO EM PAINEL JUNTO AO FORNO. REGISTRO COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM ZAMAC PARA CONTROLE DO FLUXO DE GÁS PARA O QUEIMADOR DO FORNO, CONFORME ABNT NBR 15076. INJETORES PARA GLP EM LATÃO DE ROSCA GROSSA. REGULADORES DE AR EM CHAPA GALVANIZADA ROSQUEADOS NOS INJETORES. 2 QUEIMADORES SIMPLES, CAPACIDADE 300G/H, EM FERRO FUNDIDO, TIPO CACHIMBO, COM CERCA DE Ø=132MM, ESPALHADOR PARA CHAMAS E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. 2 QUEIMADORES DUPLOS, CAPACIDADE 300G/H + 300G/H, PERFAZENDO 600G/H CADA, EM FERRO FUNDIDO, TIPO COROA, INTERNO COM CERCA DE Ø=85 MM, EXTERNO COM CERCA DE Ø=180MM E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. TUBO DE ALIMENTAÇÃO EM ALUMÍNIO SEM COSTURA, Ø = 1" SCHEDULE 40 (3,38MM), FIXADO AO FOGÃO POR MEIO DE SUPORTES EM ALUMÍNIO FUNDIDO, FIXOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS E PORCAS EM AÇO INOX. TUBO DE ALIMENTAÇÃO POSICIONADO NA PARTE FRONTAL DO FOGÃO, E A ENTRADA DO GÁS SE FARÁ ATRAVÉS DE "JOELHO DE 90º" DE 1", SITUADO NA EXTREMIDADE DO TUBO (VER DESENHO). AO "JOELHO DE 90º" ACOPLAR-SE-À UM NIPLE 1" X 1/2" MACHO X FÊMEA. TERMINAL DE ACOPLAMENTO EM TUBO METÁLICO FLEXÍVEL SANFONADO COM TRANÇADO EXTERNO EM FIO DE COBRE "TOMBACK", DE ACORDO COM A ABNT NBR 14177 (SOCIEDADE PAULISTA DE TUBOS FLEXÍVEIS, JACKWAL S.A. OU EQUIVALENTE), Ø INTERNO=1/2"; COMPRIMENTO DE 1,00 (UM) METRO, TERMINAL MACHO CONECTADO AO TUBO DE ALIMENTAÇÃO /FÊMEA GIRATÓRIA, COM ROSCA BSP Ø=1/2". O TERMINAL DEVE SER FIXADO NA POSIÇÃO VERTICAL NO TUBO DE ALIMENTAÇÃO ATRAVÉS DO NIPLE 1" X 1/2" MACHO X</p>				
--	--	--	--	--



<p>FÊMEA E PROTEGIDO PARA O TRANSPORTE.FORNO DIMENSÕES INTERNAS MÍNIMAS DE 540MM (LARGURA) X 310MM (ALTURA) X 660MM (PROFUNDIDADE), CONSUMO 800G/H E QUEIMADOR DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA. PAREDES, PISO EXTERNO E TETO EM AÇO INOX, CHAPA 18 (1,25MM). PAREDES INTERNAS EM AÇO INOXIDÁVEL. PISO INTERNO REMOVÍVEL, EM CHAPA ESMALTADA, FERRO FUNDIDO OU EM AÇO INOXIDÁVEL, COM ORIFÍCIOS PARA VISUALIZAÇÃO DA CHAMA. ISOLAMENTO TÉRMICO ENTRE AS PAREDES EXTERNA E INTERNA DO FORNO E NO CORPO DA PORTA EM LÃ DE ROCHA OU FIBRA CERÂMICA. PORTA EM CHAPA DE AÇO INOX, EIXO DE ABERTURA DA PORTA HORIZONTAL E PUXADOR EM BAQUELITE. DOBRADIÇAS DA PORTA EM AÇO INOX. 2 BANDEJAS CORREDIÇAS EXECUTADAS EM GRADEADO DE AÇO INOX, PERFIL DE SEÇÃO CIRCULAR Ø=1/4", SOLDADOS EM CANTONEIRAS NAS PAREDES LATERAIS INTERNAS. DISTÂNCIA MÁXIMA ENTRE ARAMES DA BANDEJA = 50MM. QUEIMADOR TUBULAR COM Ø=3/4", EM AÇO CARBONO ESMALTADO A FOGO. SENSOR DE TEMPERATURA (TERMOPAR) FIXADO PRÓXIMO AO QUEIMADOR PARA ACIONAMENTO DA VÁLVULA DE SEGURANÇA, EM CASO DE AUSÊNCIA DE CHAMA. INJETOR PARA GLP EM LATÃO DE ROSCA GROSSA. REGULADOR DE AR EM CHAPA GALVANIZADA ROSQUEADO NO INJETOR LOCALIZADO NA PARTE EXTERNA DO FORNO. ENTRADA DA ALIMENTAÇÃO PELA PAREDE LATERAL DO FORNO ATRAVÉS DE TUBO DE COBRE FLEXÍVEL DE 3/8" CONECTADO AO NIPLE, POSSUINDO ROSCA INTERNA DE LATÃO PARA A FIXAÇÃO DO INJETOR. APOIO E FIXAÇÃO DO FORNO ATRAVÉS DE CANTONEIRAS 1/4" X 1/8", EM AÇO INOX, FIXADAS SOBRE AS TRAVESSAS INFERIORES FRONTAL E POSTERIOR, SENDO O FORNO FIXADO ÀS CANTONEIRAS. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, ALÉM DE ATENDER AS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL OU TÉCNICAS CONSTRUTIVAS. PEÇAS METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA COMPATÍVEL COM AÇO INOX, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. O DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA NÃO DEVE APRESENTAR NENHUM CANTO VIVO OU ARESTA QUE POSSA CAUSAR DANOS, LESÕES OU PERMITIR FUNCIONAMENTO INCORRETO. TODOS OS COMPONENTES DA VÁLVULA DE SEGURANÇA DO DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA NA PARTE EXTERNA DO FOGÃO DEVEM SER PROTEGIDOS. A PORTA DO FORNO DEVE POSSUIR DISPOSITIVO QUE A MANTENHA ABERTA SEM A APLICAÇÃO DE FORÇA E FECHADA DE FORMA HERMÉTICA E QUE PERMITA O POSICIONAMENTO NAS POSIÇÕES FECHADA, ABERTA E, NO MÍNIMO, EM UMA POSIÇÃO INTERMEDIÁRIA. NÃO SERÃO PERMITIDOS PINOS OU PARAFUSOS COMO EIXO DE DOBRADIÇA DA PORTA DO FORNO. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR IDENTIFICAÇÃO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL DO EQUIPAMENTO COM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, FIXADA NA PAREDE EXTERNA DO FORNO, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO; NÚMERO DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ; (36 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO FOGÃO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS</p>				
--	--	--	--	--



	<p>FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE INSTRUÇÕES TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DE "MANUAL DE INSTRUÇÕES" ELABORADO PELO FABRICANTE, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: ORIENTAÇÕES PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETAS; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA 03 (TRÊS) ANOS CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM BASE RÍGIDA DE SARRAFOS DE MADEIRA DISTANCIADA DO SOLO 10CM, POR MEIO DE TARUGOS OU SARRAFOS, DE MODO A PERMITIR O MANUSEIO POR MEIO DE "PORTA PALLETS". A MADEIRA UTILIZADA DEVE SER DE PROCEDÊNCIA LEGAL. O EQUIPAMENTO DEVE SER ENVOLTO EM ISOPOR E PAPELÃO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO FOGÃO DEVE SER APRESENTADA EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
22	<p><b>CONGELADOR VERTICAL "FROST FREE" (190 A 250 LITROS) - (FZ-04) - PADRÃO FDE:</b> CONGELADOR (FREEZER) VERTICAL, LINHA BRANCA, CAPACIDADE DE ARMAZENAMENTO MÍNIMA DE 190 LITROS E MÁXIMA DE 250 LITROS. O CONGELADOR DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO CONFORME ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº Nº 332, DE 02 DE AGOSTO DE 2021 OU Nº 577, DE 18 DE NOVEMBRO DE 2015. O APARELHO DEVE POSSUIR, TAMBÉM, "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA - ENCE", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". O PRODUTO DEVE ATENDER À RESOLUÇÃO RDC Nº 20, DE 22 DE MARÇO DE 2007 - ANVISA, E SUAS ALTERAÇÕES. CARACTERÍSTICAS GABINETE E PORTAS DO TIPO MONOBLOCO, EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO OU FOSFATIZADO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA (EM PÓ) POLIÉSTER NA COR BRANCA. A(S) PORTA(S) DEVE(M) SER REVESTIDA(S) INTERNAMENTE POR PAINÉIS PLÁSTICOS MOLDADOS COM RELEVOS PARA SUPORTE DAS PRATELEIRAS E GAVETAS DESLIZANTES. ISOLAMENTO TÉRMICO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO NO GABINETE E NA(S) PORTA(S). GAVETAS TRANSPARENTES E REMOVÍVEIS EM ACRÍLICO. COMPARTIMENTO DE CONGELAMENTO RÁPIDO. FORMAS PARA GELO. GAXETAS MAGNÉTICAS PARA VEDAÇÃO HERMÉTICA DA PORTA COM O GABINETE. BATERIAS DA(S) PORTA(S) DOTADOS DE SISTEMA DE ANTITRANSPIRANTE. DOBRADIÇAS METÁLICAS. PÉS COM SAPATAS NIVELADORAS. SISTEMA DE CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO AJUSTÁVEL DIGITAL EXTERNO. SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO "FROST FREE". COMPRESSOR COM GÁS REFRIGERANTE R600A, CONFORME LEGISLAÇÃO VIGENTE. O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER</p>	08	UN	R\$ 6.666,67	R\$ 53.333,36



<p>PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, ATENDENDO AO PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987; AO DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90, AO DECRETO ESTADUAL Nº 41.629 DE 1997 E À RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. O GÁS REFRIGERANTE DEVE AINDA POSSUIR BAIXO ÍNDICE GWP (“GLOBAL WARMING POTENTIAL” – POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), ATENDENDO AO PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5.445 DE 12/05/05, À LEI ESTADUAL 13.798 DE 2009, À LEI FEDERAL 12.187 DE 2009, AO DECRETO ESTADUAL Nº55.947 DE 2010 E AO DECRETO FEDERAL Nº 9.578 DE 2018. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DE FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO), COM INDICAÇÃO DE TENSÃO NO CORDÃO DO APARELHO. TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 127V E 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL). SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 332, DE 02 DE AGOSTO DE 2021 OU Nº 577, DE 18 DE NOVEMBRO DE 2015). ENCE - "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). FABRICAÇÃOAS MATÉRIAS-PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMA TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. ARAMADOS GALVANIZADOS OU FOSFATIZADOS COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, POLIÉSTER, NA COR BRANCA. ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EXPOSTOS, PARAFUSOS E ARRUELAS DEVERÃO POSSUIR PROTEÇÃO ADEQUADA CONTRA CORROSÃO/OXIDAÇÃO. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBAS E ARESTAS CORTANTES. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO IDENTIFICAÇÃO COM NOME E/OU LOGOMARCA DA EMPRESA FABRICANTE, FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL DO APARELHO. IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: NOME DO FABRICANTE; DESIGNAÇÃO DO MODELO; NÚMERO DE SÉRIE; ANO DE FABRICAÇÃO. MANUAL DE INSTRUÇÕES TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, EM PORTUGUÊS, CONTENDO, NO MÍNIMO: ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETO; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". A EMBALAGEM DEVE RECEBER ENVELOPE PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, NO LADO EXTERNO, FIXADO POR FITA ADESIVA, CONTENDO: ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTO ADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, CONTEDO: PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. CÓPIA DA NOTA FISCAL. NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA);</p>				
--	--	--	--	--



	<p>CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); SÍMBOLO DA NATUREZA DA FONTE OU FREQUÊNCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W); REFERÊNCIA DO MODELO. OBSERVAÇÃO: ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONGELADOR DEVE SER APRESENTADA EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE OS VOLUMES. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
23	<p><b>LOUSA BRANCA MULTIFUNCIONAL - (LG-08) - PADRÃO FDE:</b> SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR, FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS MODULARES COM DIMENSÕES VARIÁVEIS EM LARGURA E ÚNICA EM ALTURA, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. CONSTITUINTES: PAINÉIS COMPOSTOS POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LÂMINA DE AÇO CERÂMICO E NA PARTE POSTERIOR DE LAMINADO FENÓL MELAMÍNICO, DE ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM [CONTRA CHAPA]. COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL E POSTERIOR DOS PAINÉIS COM ADESIVO BI COMPONENTE. CARACTERÍSTICAS DA SUPERFÍCIES DE AÇO CERÂMICO: - CHAPA DE AÇO CARBONO REVESTIDA DE ESMALTE CERÂMICO, BRANCO, SEMIBRILHO, NA PARTE FRONTAL, ESPESSURA ENTRE 85 E 120 MICROMETROS, E DE ESMALTE CERÂMICO DE PROTEÇÃO NA SUPERFÍCIE POSTERIOR PARA ANCORAGEM DA COLAGEM, ESPESSURA ENTRE 25 E 50 MICROMETROS. CARACTERÍSTICAS DO ADESIVO: DIMENSÕES CONFORME DETALHAMENTO DO PROJETO. BORDOS ENCABEÇADOS EM PERFIL EXTRUDADO EM ABS COM ALMA PARA INSERÇÃO E COLAGEM AO SUBSTRATO. ACABAMENTO LISO FOSCO. DESIGN E DIMENSÕES DO PERFIL CONFORME DETALHAMENTO DO PROJETO. COLAGEM DA ALMA DOS PERFIS DE BORDO ÀS LATERAIS FRESADAS DO PAINEL DE MDF, COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS, EM DUAS PARTES DENOMINADAS "BASE" E "CAPA", QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO [VER PROJETO E DETALHES]. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. FIXAÇÕES: -FIXAÇÃO DA BASE AO PAINEL PELO VERSO, COM PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6X16 MM, CABEÇA PANELA, -FENDA COMBINADA, E BUCHAS DE ZAMAC, AUTO ATARRAXANTES COM ROSCA MÉTRICA M6X12 MM ROSQUEADAS E COLADAS AO SUBSTRATO COM ADESIVO EPÓXI. -FIXAÇÃO DA BASE Á PAREDE COM PARAFUSOS DE CABEÇA SEXTAVADA M6X 80MM- FIXAÇÃO DA CAPA Á BASE POR PARAFUSOS TIPO "ALLEN" M6X20 MM E PORCA M6 COINJETADAS Á BASE. - FIXAÇÃO DO PARAFUSO DA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO REFERÊNCIAS DE CORES: A COMPLEMENTAR. PROCESSO DE FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DEMAIS DISPOSIÇÕES CONTIDAS NO EDITAL. NA MONTAGEM DOS PRODUTOS QUE COMPÕES O SISTEMA, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, PERFIS DE BORDO E</p>	15	UN	R\$ 4.183,33	R\$ 62.749,95



<p>LAMINADO AÇO-CERÂMICO APROVADOS PELA COMISSÃO TÉCNICA DA FDE. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS: ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DO (S) PAINEL (IS), SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES (S) OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS [+/-] 1MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS [+/-] 0,5 MM PARA FUROS E CAVIDADES, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS [+/-] 1° PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS [+/-] 1,5 MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: TAMPOGRAFIA OU SERIGRAFIA COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE (TINTAS INDELÉVEIS COMPATÍVEIS COM O LAMINADO CONTRACHAPA), A SER IMPRESSA NA PARTE POSTERIOR DOS PAINÉIS, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; NOME DO FABRICANTE DAS CANTONEIRAS; NOME DO FABRICANTE DOS PERFIS DE BORDO; LOGOMARCA DO FABRICANTES; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO ( MÊS/ANO); CÓDIGO DO PRODUTO; GARANTIA ATÉ ( 24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); IDENTIFICAÇÃO DE TODOS OS COMPONENTES. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: OS PAINÉIS DEVEM SER FORNECIDOS ACOMPANHADOS DO MANUAL DO USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES DE MONTAGEM; ORIENTAÇÕES PARA FIXAÇÃO À PAREDE, CARACTERIZANDO DIVERSOS TIPOS DE PAREDES: ALVENARIA DE TIJOLOS, ALVENARIA DE BLOCOS; DRYWALL;ETC. ORIENTAÇÕES SOBRE TRANSPORTE E ARMAZENAGEM; ORIENTAÇÕES PARA USO; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; FORMAS PARA AÇÃOAMENTO DA GARANTIA; IMPRESSÃO COLORIDA [4X4 CORES], EM FORMATO 210X297MM [A4], EM PAPEL RECICLADO DE GRAMATURA MÍNIMA 75G/M2 EM UM DOS SEGUINTE PROCESSOS: LASER COLOR/ ELETROSTÁTICA EM CORES [XEROX] / OFFSET QUADRICROMIA. FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FITA ADESIVA DO LADO INTERNO DA EMBALAGEM, COLADO NO LAMINADO DO VERSO. O ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: " CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA: GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 24 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, A PARTIR DA DATA DE ENTREGA. CONTROLE DE QUALIDADE: A COMPLEMENTAR. EMBALAGEM: RECOBRIR CADA PAINEL COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. ESSE VOLUME DEVERÁ SER ENVOLVIDO COM FILME TERMO ENCOLHIVEL. ESTE FILME DEVERÁ SER RESISTENTE SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA,UMIDADE, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO</p>				
--	--	--	--	--



	DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM-DEVEM CONSTAR DO LOADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM.				
24	<b>LAVADORA DE ROUPAS - (LR-01) - PADRÃO FDE:</b> LAVADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA DE USO DOMÉSTICO COM ABERTURA SUPERIOR, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 10KG. A LAVADORA DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO CONFORME ESTABELECIDOS NAS PORTARIAS Nº 121, DE 24 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 185, DE 15 DE SETEMBRO DE 2005. O APARELHO DEVE POSSUIR, TAMBÉM, "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA - ENCE", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". CARACTERÍSTICAS GABINETE EXTERNO DO TIPO MONOBLOCO REVESTIDO EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO OU FOSFATIZADO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (EPÓXI/POLIÉSTER) NA COR BRANCA. TAMPA EM VIDRO TEMPERADO, PODENDO SER EMOLDURADA POR ESTRUTURA PLÁSTICA. PAINEL DE CONTROLE EXTERNO CONTENDO BOTÕES SELETORES E/OU TECLAS PARA PROGRAMAS DE LAVAGEM E/OU FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS, NÍVEIS DE CONSUMO DE ÁGUA, ENXAGUE E CENTRIFUGAÇÃO. TODAS AS FUNÇÕES DEVEM SER IDENTIFICADAS. CONTROLE DE ACIONAMENTO LIGA/DESLIGA COM LUZ INDICATIVA. PROGRAMAÇÃO PARA DIFERENTES TIPOS DE LAVAGEM. MOTOR DE AGITAÇÃO E CENTRIFUGAÇÃO (TIPO DUPLAÇÃO). COMPARTIMENTO INTERNO (CESTO) EM AÇO INOX E/OU PLÁSTICO PP (POLIPROPILENO). GAVETA PLÁSTICA (DISPENSER), COM COMPARTIMENTO TRIPLO PARA SABÃO LÍQUIDO E/OU PÓ, ALVEJANTES E AMACIANTES. SAPATAS NIVELADORAS. MANGUEIRAS PARA ENTRADA D'ÁGUA COM FILTRO E DE SAÍDA PARA ESCOAMENTO. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM O EQUIPAMENTO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADOS PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DE TENSÃO EM ETIQUETA NO CORDÃO DO APARELHO. TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DA LAVADORA: 220V. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO DE PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 121, DE 24 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 185, DE 15 DE SETEMBRO DE 2005). ENCE - "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 04 DE MARÇO DE 2022). CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: NOME DO FABRICANTE; DESIGNAÇÃO DO MODELO; NÚMERO DE SÉRIE; DESIGNAÇÃO DO MODELO. GARANTIA 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS MANUAL DE INSTRUÇÕES TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, CONTENDO NO MÍNIMO: ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETO; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA. EMBALAGEM O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE	10	UN	R\$ 3.460,00	R\$ 34.600,00



	<p>INSTRUÇÕES". A EMBALAGEM DEVE RECEBER ENVELOPE PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, NO LADO EXTERNO, FIXADO POR FITA ADESIVA, CONTENDO: PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA; CÓPIA DA NOTA FISCAL; ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTO ADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; NÚMERO DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO PRODUTO; TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); SÍMBOLO DA NATUREZA DA FONTE OU FREQUÊNCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W); REFERÊNCIA DO MODELO. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE OS VOLUMES. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
25	<p><b>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA E 02 CADEIRAS) TAMANHO 01 -(M2C-01) - PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESATAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE</p>	02	UN	R\$ 1.763,33	R\$ 3.526,66



<p>FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA</p>				
---	--	--	--	--



<p>COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL A CADEIRA DEVE</p>				
--	--	--	--	--



<p>RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFICAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA NO ENCOSTO DA CADEIRA. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE. OBSERVAÇÃO: CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOLDADO E DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA HOMOLOGAÇÃO. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. OBSERVAÇÕES: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS EM PROJETO). A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). 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 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES -</p>				
---	--	--	--	--



<p>REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS MDP COM ESPESSURA DE 25MM REVESTIDO EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR BRANCA. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. COMPONENTES INJETADOS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO LARANJA). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO FORNECER UM MANUAL DO FABRICANTE A CADA MESA, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES E FORMA DE USO CORRETOS; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL IMPRESSO. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROTEGER OS PÉS</p>				
---	--	--	--	--



	<p>COM PAPEL CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. • EMPILHAR E AMARRAR DUAS CADEIRAS. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
26	<p><b>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (01 MESA E 02 CADEIRAS) TAMANHO 03 - (M2C-03) - PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO DE USO MÚLTIPLO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DUAS) CADEIRAS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM</p>	02	UN	R\$ 2.166,67	R\$ 4.333,34



<p>COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. 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 (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O</p>				
--	--	--	--	--



<p>GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM E MÁXIMA DE 12,1MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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</p>				
---	--	--	--	--



<p>“REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”,DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”,DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL A CADEIRA DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFICAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA NO ENCOSTO DA CADEIRA.FABRICAÇÃOOPARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE.OBSERVAÇÃO: CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA</p>				
---	--	--	--	--



<p>GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS E DE COMPENSADO MOLDADO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA HOMOLOGAÇÃO. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. OBSERVAÇÕES: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS EM PROJETO). A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). 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 ABNT NBR 16332 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS MDP COM ESPESSURA DE 25MM REVESTIDO EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR BRANCA. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR E POSTERIOR DO ENCOSTO, E FACE SUPERIOR DO ASSENTO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C. COMPONENTES INJETADOS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 1235 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO AMARELO). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOS ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO</p>				
--	--	--	--	--



<p>DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO FORNECER UM MANUAL DO FABRICANTE A CADA MESA, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES E FORMA DE USO CORRETOS; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL IMPRESSO. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO OU PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. • EMPILHAR E AMARRAR DUAS CADEIRAS. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETTAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO E ACOMPANHADO DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS</p>				
--	--	--	--	--



	<p>PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
27	<p><b>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO (01 MESA E 04 CADEIRAS) TAMANHO 01 - (M4C-01) - PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO</p>	30	UN	R\$ 2.400,00	R\$ 72.000,00



<p>CARBONO, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), 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 <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS).OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM</p>				
--	--	--	--	--



<p>LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE.OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE.OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO",DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO",DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, , POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL A CADEIRA DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL</p>				
--	--	--	--	--



<p>IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBSERVAÇÕES: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFICAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA NO ENCOSTO DA CADEIRA. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE.OBSERVAÇÃO: CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOLDADO E DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS. OBSERVAÇÕES: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS EM PROJETO). A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). 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 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA,</p>				
---	--	--	--	--



<p>NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS MDP COM ESPESSURA DE 25MM REVESTIDO EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR BRANCA. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO - "FORMICA" OU EQUIVALENTE (*) - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. COMPONENTES INJETADOS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 151 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO LARANJA). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO FORNECER UM MANUAL DO FABRICANTE A CADA MESA, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES E FORMA DE USO CORRETOS; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA AÇÃOAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO MANUAL IMPRESSO. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM MESA: RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>ESPUMA. • CADEIRA: EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA, • EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. • EMPILHAR E AMARRAR DUAS CADEIRAS. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVE CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
28	<p><b>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO (01 MESA 04 CADEIRAS) TAMANHO 03 - (M4C-03) -PADRÃO FDE:</b> CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. • MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. • CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE</p>	40	UN	R\$ 2.688,33	R\$ 107.533,20



<p>ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA • TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• DIMENSÕES ACABADAS 1200MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA.</li><li>• TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING".</li><li>RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA.</li><li>• ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM).</li><li>• SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO.</li><li>• ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO.</li><li>• FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: - PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; - PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; - PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV.</li><li>• PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS.: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</li><li>• NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O</li></ul>				
---	--	--	--	--



<p>GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CONSTITUINTES - CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFL ORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFI CAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM E MÁXIMA DE 12,1MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • 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 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>REBITES DE "REPUXO",DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. • FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO",DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • A CADEIRA DEVE RECEBER IDENTIFI CAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFI A NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFI CO E APLICAÇÃO. • PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFI A DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO / POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FI XAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE À ARTE DA IDENTIFI CAÇÃO DEVERÁ SER SOLICITADO AO DEPARTAMENTO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFI CAÇÕES E CUSTOS. OBS.2: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFI CAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA NO ENCOSTO DA CADEIRA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFI CAÇÕES TÉCNICAS. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FI TAS DE BORDO APROVADOS PELO DEPARTAMENTO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFI CAÇÕES E CUSTOS. • NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. • EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE.OBS.1: CONSULTAR O DEPARTAMENTO DE ESPECIFI CAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFI CAÇÕES E CUSTOS PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS E DE COMPENSADO MOLDADO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES</p>				
---	--	--	--	--



<p>NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, AO DEPARTAMENTO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS PARA HOMOLOGAÇÃO. • APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. OBS.2: RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NO DEPARTAMENTO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS. OBS.3: A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. • PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS EM PROJETO). • A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIRANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). • QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME ANEXO A - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.REFERÊNCIAS • MDP COM ESPESSURA DE 25MM REVESTIDO EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - “DURATEX” OU EQUIVALENTE - COR BRANCA. • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - “FORMICA” OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. • LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR E POSTERIOR DO ENCOSTO, E FACE SUPERIOR DO ASSENTO - “FORMICA” OU EQUIVALENTE - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 1235 C. • FITA DE BORDO EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM - “REHAU” OU EQUIVALENTE - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 1235 C. • COMPONENTES INJETADOS: - ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - COR AMARELA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 1235 C. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (**) 7040. • IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO AMARELO). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACKIDENTIFIKATION DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DOS ASSENTOS, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBS.: A AMOSTRA DO</p>				
--	--	--	--	--



<p>CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFI NIDOS. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. GARANTIA • DOIS ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • MESA: - RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • CADEIRA: - EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO OU PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; - PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. • EMBALAR AS MESAS E AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. • EMPILHAR E AMARRAR DUAS CADEIRAS. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFÍCIL CULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FIRMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • ROTULAGEM DA EMBALAGEM - DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBS.1: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. . OBS.2: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 2MM PARA PARTES ESTRUTURAIS; - MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS</p>				
---	--	--	--	--



	SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
29	<b>REFRIGERADOR 02 PORTAS - (RF-03) - PADRÃO FDE:</b> REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 2 PORTAS, MONOFÁSICO 220V, COMPRESSOR DE 1/3 HP, SISTEMA DE TRANSMISSÃO TÉRMICA CONVECTIVA DE AR FORÇADO ATRAVÉS DE EVAPORADORES E CONDENSADORES, E ELIMINAÇÃO AUTOMÁTICA DA ÁGUA DE DEGELO (SISTEMA "FROST-FREE"), DOTADO DE 4 PRATELEIRAS AJUSTÁVEIS. CAPACIDADE ÚTIL MÍNIMA DE 540 LITROS. O APARELHO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009. CARACTERÍSTICAS GABINETE TIPO MONOBLOCO REVESTIDO INTERNA E EXTERNAMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL. ISOLAMENTO DO GABINETE EM POLIURETANO INJETADO. 4 (QUATRO) PÉS METÁLICOS REGULÁVEIS FIXADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS À ESTRUTURA, DOTADOS DE PONTEIRAS MACIÇAS DE POLIAMIDA 6.0, FIXADAS DE MODO QUE A BASE DO EQUIPAMENTO SITUE-SE A APROXIMADAMENTE 150 MM DO PISO. PORTAS REVESTIDAS INTERNA E EXTERNAMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL. ISOLAMENTO DA PORTA DE POLIURETANO INJETADO. TRINCOS E DOBRADIÇAS EM AÇO INOX. TRINCOS COM TRAVAMENTO AUTOMÁTICO. VEDAÇÃO HERMÉTICA EM TODO O PERÍMETRO DAS PORTAS POR MEIO DE GAXETA MAGNÉTICA SANFONADA, QUE DEVE AMOLDAR-SE PERFEITAMENTE À SUPERFÍCIE DA ÁREA A SER VEDADA. BARREIRA TÉRMICA EM TODO O PERÍMETRO DOS BATENTES DAS PORTAS PARA EVITAR A CONDENSAÇÃO, CONSTITUÍDA DE RESISTÊNCIA ELÉTRICA DE BAIXA POTÊNCIA, INTERCAMBIÁVEL. CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO REGULÁVEL, DOTADO DE TERMÔMETRO DIGITAL, COM POSICIONAMENTO FRONTAL DE FÁCIL ACESSO. REFRIGERAÇÃO POR TRANSMISSÃO TÉRMICA CONVECTIVA, DOTADO DE COMPRESSOR HERMÉTICO DE 1/3 HP, MONOFÁSICO 220V, COM SISTEMA DE AR FORÇADO E DEGELO AUTOMÁTICO (SISTEMA "FROST FREE"). O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, CONFORME PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987; DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90; DECRETO ESTADUAL Nº 41.629 DE 10/03/97 E RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. O GÁS REFRIGERANTE DEVE AINDA POSSUIR, PREFERENCIALMENTE, BAIXO ÍNDICE GWP ("GLOBAL WARMING POTENTIAL" - POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5.445 DE 12/05/05. 4 (QUATRO) PRATELEIRAS EM GRADE DE AÇO INOX, COM PERFIL DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE 1/4". DISTÂNCIA MÁXIMA DE 25MM ENTRE OS PERFIS. AS PAREDES INTERNAS DO GABINETE DEVEM SER DOTADAS DE DISPOSITIVOS QUE POSSIBILITEM O AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS A CADA 70MM (+/-10MM). AS PRATELEIRAS DEVEM TER CAPACIDADE PARA ARMAZENAR RECIPIENTES "GASTRONORM" MODELO 1/1 (530 X 325 X 65)MM. PISO DO GABINETE REVESTIDO EM AÇO INOXIDÁVEL. PAINEL SUPERIOR PARA PROTEÇÃO DOS SISTEMAS DE REFRIGERAÇÃO E ELÉTRICO DO EQUIPAMENTO. PARAFUSOS E PORCAS EM AÇO INOX. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DE FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADO PELO INMETRO E COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO. COMPRIMENTO ÚTIL MÍNIMO DO CORDÃO: 1,0	06	UN	R\$ 9.933,33	R\$ 59.599,98



<p>(UM) METRO. PLUGUE CERTIFICADO PELO INMETRO. TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 220V. CONECTORES PARA FIAÇÃO EM POLIAMIDA, DOTADOS DE PARAFUSOS PARA COMPRESSÃO DOS FIOS. TODO O SISTEMA ELÉTRICO DEVE SER FIXADO AO GABINETE POR MEIO DE BRAÇADEIRAS. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO APARELHO. CERTIFICAÇÕES SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009). PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA COMPATÍVEL COM AÇO INOX, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. O APARELHO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES. O COMPRESSOR DEVE SER INSTALADO NA PARTE SUPERIOR DO EQUIPAMENTO. O APARELHO DEVE SER DOTADO DE SISTEMA DE DEGELO AUTOMÁTICO DE FORMA A SER DESNECESSÁRIA MANUTENÇÃO DESTA NATUREZA, EVITANDO A INTERRUPÇÃO DO PROCESSO DE CONSERVAÇÃO DOS ALIMENTOS É A INDESEJÁVEL RETIRADA DE BLOCOS DE GELO POR PROCESSOS QUE POSSAM COMPROMETER SEU FUNCIONAMENTO E VIDA ÚTIL. O LÍQUIDO ACUMULADO NO CONDENSADOR DEVE SER DRENADO ATÉ A PARTE POSTERIOR EXTERNA DO REFRIGERADOR PARA ELIMINAÇÃO POR EVAPORAÇÃO OU COLETADO EM BANDEJA. O APARELHO DEVE SER PROJETADO PARA A TEMPERATURA DE TRABALHO DE ATÉ +2°C A +6°C. DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES (SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO) QUE, DO PONTO DE VISTA DE POTÊNCIA CONSUMIDA, PERMITAM UMA OTIMIZAÇÃO NO CONSUMO DE ENERGIA DURANTE A SUA VIDA ÚTIL. NO PRODUTO ACABADO, O FILME PLÁSTICO DE PROTEÇÃO DAS CHAPAS DE AÇO INOX DEVE PODER SER FACILMENTE REMOVIDO PELO USUSÁRIO, SENDO IMPRESCINDÍVEL QUE, NA MONTAGEM DO APARELHO, O FILME SEJA PREVIAMENTE REMOVIDO: DE TODAS AS SUAS PARTES INTERNAS; DAS DOBRAS DAS PORTAS; DE QUALQUER OUTRA PARTE JUNTO A DOBRAS; SOB QUALQUER ELEMENTO SOBREPOSTO. REFERÊNCIAS COMPRESSORES: "TECUNSEH" / "ELGIN" OU EQUIVALENTE*. UNIDADE CONDENSADORA: "MIPAL" OU EQUIVALENTE*. TERMÔMETRO DIGITAL: "EVERY CONTROL"/ "FULL GAUGE" OU EQUIVALENTE*. VENTILADOR: "ELCO" OU EQUIVALENTE*. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. IDENTIFICAÇÃO IDENTIFICAÇÃO COM NOME E/OU LOGOTIPO DA EMPRESA FABRICANTE FIXADA NA PARTE FRONTAL DO APARELHO. ETIQUETA AUTOADESIVA (VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, FIXADA NA PARTE POSTERIOR DO APARELHO, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO; NÚMERO DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO APARELHO; FREQUENCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); POTÊNCIA NOMINAL EM WATTS (W); REFERÊNCIA</p>				
---	--	--	--	--



	<p>DO MODELO. (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. MANUAL DE INSTRUÇÕES TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES" ELABORADO PELO FABRICANTE, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETAS; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM CAIXAS DE PAPELÃO COM ENGRADADO DE MADEIRA NA BASE OU CAIXA ENGRADADA DE MADEIRA. A MADEIRA UTILIZADA DEVE SER DE PROCEDÊNCIA LEGAL. PAPELÃO ONDULADO OU SACO PLÁSTICO TIPO BOLHA PARA PROTEÇÃO DE SUPERFÍCIE EXTERNA. O ENGRADADO DEVE ESTAR DISTANCIADO 10CM DO SOLO POR MEIO DE TARUGOS OU SARRAFOS FIXADOS NAS EXTREMIDADES, DE MODO A PERMITIR O MANUSEIO POR MEIO DE PORTA PALLETS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CNPJ DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO REFRIGERADOR DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
30	<p><b>REFRIGERADOR COMBINADO FROST-FREE (260 A 360 LITROS) - (RF-04) -PADRÃO FDE:REFRIGERADOR COMBINADO (DUPLEX) VERTICAL, LINHA BRANCA, SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO "FROST-FREE", CAPACIDADE DE ARMAZENAMENTO MÍNIMA DE 260 LITROS E MÁXIMA DE 360 LITROS. • O REFRIGERADOR DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO CONFORME PORTARIA Nº 332, DE 02 DE AGOSTO DE 2021, OU PORTARIA Nº 577, DE 18 DE NOVEMBRO DE 2015. • O APARELHO DEVE POSSUIR TAMBÉM "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA - ENCE", APRESENTANDO CLASSIFICAÇÃO MÍNIMA NÍVEL A, CONFORME FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO 2022. • O PRODUTO DEVE ATENDER À RESOLUÇÃO RDC Nº 20, DE 22 DE MARÇO DE 2007 - ANVISA, E SUAS ALTERAÇÕES. CARACTERÍSTICAS • GABINETE EXTERNO DO TIPO MONOBLOCO REVESTIDO EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO OU FOSFATIZADO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA (A PÓ), POLIÉSTER NA COR BRANCA. SISTEMA DE ISOLAMENTO TÉRMICO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO. • GABINETE INTERNO REVESTIDO EM PAINÉIS PLÁSTICOS DIVIDIDOS EM DUAS PARTIÇÕES, COM 02 (DUAS) PORTAS, CONFIGURANDO O TIPO "COMBINADO" (DUPLEX), SENDO A PRIMEIRA O FREEZER E A SEGUNDA O REFRIGERADOR, CONTENDO PAREDES COM RELEVOS PARA ACOPLAGEM DAS PRATELEIRAS INTERNAS DESLIZANTES. • COMPARTIMENTO DE CONGELAMENTO (FREEZER) COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 50L. • PRATELEIRA E/OU GAVETA PLÁSTICA NO COMPARTIMENTO DO FREEZER. • PORTAS, DOTADAS DE PRATELEIRAS, EM AÇO GALVANIZADO OU</b></p>	08	UN	R\$ 4.660,00	R\$ 37.280,00



<p>FOSFATIZADAS COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA (A PÓ), POLIÉSTER NA COR BRANCA, INJETADAS INTERNAMENTE COM SISTEMA DE ISOLAMENTO TÉRMICO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO. • GAXETAS PLÁSTICAS MAGNÉTICAS PARA VEDAÇÃO HERMÉTICA DAS PORTAS COM O GABINETE. • CONJUNTO DE PRATELEIRAS DE VIDRO TEMPERADO OU ACRÍLICO, REMOVÍVEIS E REGULÁVEIS. • GAVETA PLÁSTICA PARA ACONDICIONAMENTO DE FRUTAS, VERDURAS E LEGUMES. • CONJUNTO DE DOBRADIÇAS METÁLICAS. • SAPATAS NIVELADORAS. • CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO AJUSTÁVEL. • REFRIGERAÇÃO POR COMPRESSOR HERMÉTICO, TRANSMISSÃO TÉRMICA CONVECTIVA POR MEIO DE EVAPORAÇÃO E CONDENSAÇÃO ATRAVÉS DO SISTEMA DE AR FORÇADO E LIBERAÇÃO DE CALOR POR MEIO DE RESISTÊNCIAS ELÉTRICAS, IMPEDINDO A FORMAÇÃO DE CAMADAS DE GELO (SISTEMA “FROST-FREE”). • COMPRESSOR COM GÁS REFRIGERANTE R600A, CONFORME LEGISLAÇÃO VIGENTE. - O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, ATENDENDO AO PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987, AO DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90, AO DECRETO ESTADUAL Nº 41.629 DE 1997 E À RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. - O GÁS REFRIGERANTE DEVE AINDA POSSUIR BAIXO ÍNDICE GWP (“GLOBAL WARMING POTENTIAL” – POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), ATENDENDO AO PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5.445 DE 12/05/05, À LEI ESTADUAL 13.798 DE 2009, À LEI FEDERAL 12.187 DE 2009, AO DECRETO ESTADUAL Nº55.947 DE 2010 E AO DECRETO FEDERAL Nº 9.578 DE 2018. • DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. • PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO), COM INDICAÇÃO DE TENSÃO NO CORDÃO DO APARELHO. • TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 127V E 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL). CERTIFICAÇÕES • SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 332, DE 02 DE AGOSTO DE 2021, OU Nº 577, DE 18 DE NOVEMBRO DE 2015). • ENCE - "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL A". • PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). • CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). FABRICAÇÃO • AS MATÉRIAS-PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. • ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EXPOSTOS, PARAFUSOS E ARRUELAS DEVERÃO POSSUIR PROTEÇÃO ADEQUADA CONTRA CORROSÃO/OXIDAÇÃO. • TODAS AS PARTES DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBAS E ARESTAS CORTANTES. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO • IDENTIFICAÇÃO COM NOME E/OU LOGÓTIPO DA EMPRESA FABRICANTE, FIXADA NA PARTE EXTERNA FRONTAL DO APARELHO. • IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMações: - NOME DO FABRICANTE; - DESIGNAÇÃO DO MODELO; - NÚMERO DE SÉRIE; - ANO DE FABRICAÇÃO. MANUAL DE INSTRUÇÕES • TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, EM PORTUGUÊS, CONTENDO, NO MÍNIMO: - ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETA; - PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; - REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA. GARANTIA • 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A</p>				
--	--	--	--	--



	<p>VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ENVELOPE PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, NO LADO EXTERNO, FIXADO POR FITA ADESIVA, CONTENDO: - PROCEDIMENTOS PARA AÇIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA; - CÓPIA DA NOTA FISCAL. - ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTOADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, CONTEDO: » NOME DO FABRICANTE; » NOME DO FORNECEDOR; » CNPJ DO FORNECEDOR; » ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; » Nº DO CONTRATO; » GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); » CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; » TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); » SÍMBOLO DA NATUREZA DA FONTE OU FREQUÊNCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); » POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W); » REFERÊNCIA DO MODELO. OBSERVAÇÃO: - ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA - PRIMA. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CNPJ DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO REFRIGERADOR DEVE SER APRESENTADA EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE OS VOLUMES. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
31	<p><b>SUPORTE TIPO PEDESTAL PARA TELEVISORES LED ATÉ 65" - (RK-09) - PADRÃO FDE:</b>SUPORTE DE TV DE LCD OU LED DE ATÉ 65", COM RODÍZIOS, DOTADO DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO DA TV DOTADO DE FURAÇÃO PADRÃO VESA DE 100X100MM A 600X400MM, BANDEJA PARA NOTEBOOK E BANDEJA PARA WEBCAM, COM ESTRUTURA DE AÇO CARBONO, DOTADO DE SISTEMA ANTIFURTO COM CADEADO. CONSTITUINTES • SUPORTE PARA TV, AJUSTÁVEL QUE PERMITA POSICIONAMENTO DO APARELHO EM ALTURA ENTRE 1000 MM E 1600 MM (MEDIDO DO PISO AO CENTRO DA TELA), ESTABILIZÁVEL EM QUALQUER POSIÇÃO DESTE INTERVALO, OU DE FORMA ESCALONADA DE 20 EM 20MM SEM O USO DE FERRAMENTAS. O SUPORTE DEVE PERMITIR AINDA O MOVIMENTO ANGULAR DO TELEVISOR NO PLANO VERTICAL COM ANGULAÇÃO DE + OU - 15º OU MAIOR, E SER PASSÍVEL DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO SEM O USO DE FERRAMENTAS. RESISTÊNCIA MÍNIMA À CARGA ESTÁTICA VERTICAL NO SUPORTE VESA DE 400 NEWTON (+ OU - 5%) MEDIDA CONFORME PROCEDIMENTO 6.3.1.3 DA NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL, COM ADAPTAÇÃO DO PONTO DE APLICAÇÃO DE FORÇA PARA O CENTRO GEOMÉTRICO DO SUPORTE VESA. A DEFLEXÃO MÁXIMA DA ESTRUTURA DO PRODUTO MEDIDA COM A FORÇA APLICADA NÃO PODE EXCEDER A 2% DA ALTURA "H" DO PRODUTO. • BANDEJA PARA NOTEBOOK MEDINDO NO MÍNIMO L=500MM X P=350MM, REGULÁVEL COM CURSO VERTICAL MÍNIMO H=200MM SENDO A ALTURA INFERIOR H1=700MM DO PISO. L = LARGURA P= PROFUNDIDADE H= CURSO VERTICAL H1= ALTURA INFERIOR RESISTÊNCIA À CARGA ESTÁTICA VERTICAL NA BANDEJA MÍNIMA DE 200 N (+ OU - 5%).</p>	20	UN	R\$ 1.713,33	R\$ 34.266,60
32	<p><b>RELÓGIO DE PAREDE - (RP-03) - PADRÃO FDE:</b>RELÓGIO DE</p>	20	UN	R\$ 185,33	R\$ 3.706,60



	<p>PAREDE COM FUNCIONAMENTO A “QUARTZ” ALIMENTADO POR PILHA ALCALINA. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS • RELÓGIO ANALÓGICO DE PAREDE, DIÂMETRO MÍNIMO DE 30CM. •MOSTRADOR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 25CM, FUNDO BRANCO, SEM TEXTURAS OU ELEMENTOS DE DECORAÇÃO. • ALGARISMOS ARÁBICOS DE 1 A 12 NA COR PRETA, SIMÉTRICOS E ALINHADOS. • CAIXA METÁLICA OU EM PLÁSTICO INJETADO, ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM. • ANEL FRONTAL CROMADO, LISO, SEM TEXTURAS OU ELEMENTOS DECORATIVOS. • VISOR INCOLOR SEM TEXTURAS OU ELEMENTOS DE DECORAÇÃO. • PONTEIROS NA COR PRETA COM INDICAÇÃO PARA HORAS, MINUTOS E SEGUNDOS. • FONTE DE ALIMENTAÇÃO: PILHAS ALCALINAS. • O RELÓGIO DEVE SER FORNECIDO ACOMPANHADO DE PILHAS EM QUANTIDADE SUFICIENTE PARA O SEU FUNCIONAMENTO. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • IDENTIFICAÇÃO COM O NOME DA EMPRESA FABRICANTE NA PARTE FRONTAL DO MOSTRADOR. • ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTO ADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMINIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, FIXADA NA PARTE POSTERIOR DO APARELHO, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CNPJ DO FORNECEDOR; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (12) MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO. OBS.: A AMOSTRA DO RELÓGIO DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE INSTRUÇÕES • TODO APARELHO DEVE VIR ACOMPANHADO DE "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO; - REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA; - PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA • 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBS.: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA NOTA FISCAL DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • O RELÓGIO DEVE SER ENTREGUE NA EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DE IDENTIFICAÇÃO DO LADO EXTERNO, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBS.: A AMOSTRA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA CONFORME ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
33	<p><b>SECADORA DE ROUPAS - (SR-01) - PADRÃO FDE:</b>SECADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA DE USO DOMÉSTICO PARA INSTALAÇÃO EM PISO, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 10KG. • O APARELHO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, CONFORME ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009. CARACTERÍSTICAS • GABINETE EXTERNO DO TIPO MONOBLOCO REVESTIDO EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (EPÓXI/ POLIÉSTER) NA COR BRANCA. • PAINEL DE CONTROLE EXTERNO COM BOTÃO SELETOR DE FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS DE SECAGEM E TECLAS DE AJUSTE DA TEMPERATURA. TODAS AS FUNÇÕES DEVEM SER IDENTIFICADAS. • PROGRAMAÇÃO COM DIFERENTES TIPOS</p>	01	UN	R\$ 3.730,00	R\$ 3.730,00



<p>DE SECAGEM. • NÍVEIS DE TEMPERATURA PARA SECAGEM DEVEM CONTER, NO MÍNIMO: "NORMAL" E "DELICADA", OU EQUIVALENTES. • FUNÇÃO DE ELIMINAÇÃO DE ODOR. • PORTA COM ABERTURA FRONTAL E VISOR CIRCULAR EM VIDRO TEMPERADO. • COMPARTIMENTO INTERNO (CESTO) EM AÇO INOX AISI 304 E/OU AÇO ESMALTADO. • FILTRO INTERNO. • MOTOR DE ROTAÇÃO AUTO REVERSÍVEL. • POTÊNCIA DA RESISTÊNCIA DO AQUECEDOR DE 1350W A 2000W. • TUBO FLEXÍVEL PARA EXAUSTÃO ACOMPANHADO DE DIRECIONADOR DE AR. • SAPATAS NIVELADORAS. • DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A POTÊNCIA DO EQUIPAMENTO. • PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADOS PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DE TENSÃO EM ETIQUETA NO CORDÃO DO APARELHO. • TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 127V E 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL). • SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. CERTIFICAÇÕES • SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009). • PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022) • CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO • IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: - NOME DO FABRICANTE; - DESIGNAÇÃO DO MODELO; - NÚMERO DE SÉRIE. GARANTIA • 01 (UM) ANO CONTRA DEFECTOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. MANUAL DE INSTRUÇÕES • TODO EQUIPAMENTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO "MANUAL DE INSTRUÇÕES", EM PORTUGUÊS, CONTENDO NO MÍNIMO: - ORIENTAÇÃO PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETO; - PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; - REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA. EMBALAGEM • O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE INSTRUÇÕES". • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ENVELOPE PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, NO LADO EXTERNO, FIXADO POR FITA ADESIVA, CONTENDO: - PROCEDIMENTOS PARA AÇIONAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA; - CÓPIA DA NOTA FISCAL; - ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR EM MATERIAL AUTO ADESIVO (VINÍLICO OU DE ALUMÍNIO) COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, CONTENDO: » NOME DO FABRICANTE; » NOME DO FORNECEDOR; » CNPJ DO FORNECEDOR; » ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; » NÚMERO DO CONTRATO; » GARANTIA ATÉ (12 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); » CÓDIGO FDE DO PRODUTO; » TENSÃO NOMINAL EM VOLT (V); » SÍMBOLO DA NATUREZA DA FONTE OU FREQUÊNCIA NOMINAL EM HERTZ (HZ); » POTÊNCIA NOMINAL EM WATT (W); » REFERÊNCIA DO MODELO. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • A EMBALAGEM DEVE RECEBER ROTULAGEM DO FORNECEDOR DO LADO EXTERNO EM LOCAL DE FÁCIL VISIBILIDADE, CONTENDO: - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FORNECEDOR; - CNPJ DO FORNECEDOR; - CÓDIGO FDE DO EQUIPAMENTO; - INDICAÇÃO DE TENSÃO (V) E FREQUÊNCIA (HZ) DO EQUIPAMENTO; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE OS VOLUMES. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES.</p>				
---	--	--	--	--



34	<p><b>TELEVISOR SMART 43" - (TV-09) -PADRÃO FDE:</b>TELEVISOR SMART EM CORES, TECNOLOGIA LED, COM TELA LCD DE 43", ULTRA HD OU SUPERIOR, WIDESCREEN, COM COMANDOS DE SINTONIA, OPERAÇÕES NA PARTE EXTERNA, ACOMPANHADO DE CONTROLE REMOTO E CABO DE ALIMENTAÇÃO. • O APARELHO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO CONFORME PORTARIA Nº 377, DE 14 DE SETEMBRO DE 2021. • O APARELHO DEVE POSSUIR, TAMBÉM, "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA" - ENCE, APRESENTANDO FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA "A".</p> <p><b>CARACTERÍSTICAS</b> • TECNOLOGIA LED COM TELA EM LCD WIDESCREEN (16:9). • SISTEMA SMART COM CONEXÕES BLUETOOTH E WIFI INTEGRADOS. O WIFI DEVERÁ SEGUIR O PADRÃO DE CERTIFICAÇÃO 802.11 B/G/N. • RESOLUÇÃO MÍNIMA: ULTRA HD (3840 X 2160 PÍXELS). • RECEPÇÃO E REPRODUÇÃO DE SOM ESTÉREO/SAP. • SELEÇÃO AUTOMÁTICA DE CANAIS. • CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO. • SISTEMA PAL-M E NTSC (AUTOMÁTICO). • FUNÇÕES COM VISUALIZAÇÃO NA TELA. • FONTE DE ALIMENTAÇÃO BIVOLT: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO ENTRE 110V E 127V E ENTRE 220V E 240V - AC 50/60HZ (COMUTAÇÃO AUTOMÁTICA). • PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADOS PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DE TENSÃO NO CORDÃO DO APARELHO. • FURAÇÃO NA PARTE POSTERIOR DO APARELHO PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: PADRÃO VESA ATÉ (400 X 400) MM. • ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA - ENCE, APRESENTANDO FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA "A". • SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO. • O TELEVISOR DEVE APRESENTAR, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE CONEXÕES: - ENTRADA DE ANTENAS PARA RECEPÇÃO DE SINAL DE TV. - ENTRADA PARA CABO DE REDE (ETHERNET LAN) E CONEXÃO VIA REDE SEM FIO (WIFI E BLUETOOTH). - 1 ENTRADA DE USB. - 2 ENTRADAS HDMI. OBS.: A ENTRADA DE USB CITADA DEVE PERMITIR CONEXÃO MULTIMÍDIA E NÃO DEVE SER DESTINADA A USO EXCLUSIVO DE MANUTENÇÃO DO APARELHO. ACESSÓRIOS • CONTROLE REMOTO. • CABO DE FORÇA BIVOLT. CERTIFICAÇÕES • SELO INMETRO DE CERTIFICAÇÃO PARA O PRODUTO (PORTARIA INMETRO Nº 377, DE 14 DE SETEMBRO DE 2021). • ENCE - "ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA", APRESENTANDO "FAIXA DE CLASSIFICAÇÃO NÍVEL "A". • PLUGUE COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 90, DE 09 DE MARÇO DE 2022). • CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO (PORTARIA INMETRO Nº 131, DE 23 DE MARÇO DE 2022). IDENTIFICAÇÃO • IDENTIFICAÇÃO PERMANENTE NA SUPERFÍCIE DO PRODUTO CONTENDO, NO MÍNIMO, AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: - NOME DO FABRICANTE; - DESIGNAÇÃO DO MODELO; - NÚMERO DE SÉRIE; - ANO DE FABRICAÇÃO MANUAL DE INSTRUÇÕES • TODO APARELHO DEVE VIR ACOMPANHADO DE "MANUAL DE INSTRUÇÕES" ELABORADO PELO FABRICANTE, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: - ORIENTAÇÕES PARA INSTALAÇÃO E FORMA DE USO CORRETA; - PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; - PROCEDIMENTOS PARA AÇÃOAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA. GARANTIA • 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE • ITEM DISPENSADO DE ENTREGA DE AMOSTRA. • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • O PRODUTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM EMBALAGEM ORIGINAL DO FABRICANTE, LACRADA E CONTENDO SEU RESPECTIVO "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</p>	30	UN	R\$ 3.698,33	R\$ 110.949,90
35	<p><b>CAMINHA EMPILHAVEL INFANTIL - PADRÃO FDE:</b> CARACTERÍSTICAS PERMITE EMPILHAMENTO, DUAS</p>	300	UN	R\$ 466,67	R\$ 140.001,00



	<p>CABECEIRA INTEIRIÇAS INJETADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM (PP NÃO REICLADO) TEXTURIZADA, CASA CABECEIRA CONTENDO DOIS PÉS EM SUAS EXTREMIDADE EM FORMATO DE L, CAVIDADE SUPERIOR PARA EMPILHAMENTO DE MÁXIMO DE 35 MM E MÍNIMO 15 MM DESSA FORMA EVITANDO O APRISIONAMENTO DAS MÃOS OU PÉS DAS CRIANÇAS, FORMATO DOS PÉS EM L NAS EXTREMIDADES PARA MAIOR ESTABILIDADE DA CAMA, EVITANDO TOMBAMENTOS E ACIDENTES, FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS, NO CENTRO DA CABECEIRA DEVE CONTER (1) UM PORTA MAMADEIRA DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 65 MM COM FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS QUE PERMITAM HIGIENIZAÇÃO TOTAL COM ÁGUA, PONTEIRAS DOS PÉS EM BORRACHA ANTIDERRAPANTE SEMI ESFÉRICA DE NO MÍNIMO 5 MM MACIÇO, APLICADA SOB PRESSÃO E PROTEGIDA CONTRA ARRANCAMENTO POR BORDA PLÁSTICA, FIXAÇÃO DO TECIDO NA CABECEIRA ATRAVÉS DE 8 PINOS PEQUENOS QUE SERVEM COMO GUIAS E 5 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 45 MM E ESPESSURA DE 3 MM, ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR DUAS BARRAS DE ALUMÍNIO DE LIGA 6063 COM ESPESSURA DE 1,59 MM RESISTENTE À CORROSÃO, INCLUSIVE POR TENSÃO, UMIDADE E SALINIDADE, A BARRA DE ALUMÍNIO DEVERÁ SE ENCAIXAR NA CABECEIRA DE FORMA NÃO SE SOLTE POR NO MÍNIMO 40 MM, TELA VAZADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER LAVÁVEL, COM TRATAMENTO, ANTIFUNGO, ANTIBACTERIANO, ANTICHAMA, ANTIOXIDANTE E ISENTO DE FTALATOS. ACABAMENTO SOLDADO POR TERMO FUSÃO EM TODA EXTENSÃO UNIFORMEMENTE, LARGURA MÍNIMA DA SOLDA 20 MM. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: ALTURA MÍNIMA 110 MM; LARGURA: 600 +/- 15 M; COMPRIMENTO: 1375 +/-5.</p>				
36	<p><b>BEBEDOURO ACESSÍVEL DE ÁGUA REFRIGERADA - (BB - 02) - PADRÃO FDE:</b> BEBEDOURO DE ÁGUA REFRIGERADA, EM CONFORMIDADE À NBR 9050 E COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: - BICA DE JATO INCLINADO, EM PLÁSTICO INJETADO, COM PROTETOR BUCAL, LOCALIZADA NO LADO FRONTAL DO BEBEDOURO COM ALTURA DE 0,90 M. - TECLAS DE ACIONAMENTO SUAVE PARA ÁGUA NATURAL OU GELADA, COM REGULAGEM DO JATO, LOCALIZADAS NA FRENTE DO BEBEDOURO OU NA LATERAL PRÓXIMO À BORDA FRONTAL. - GABINETE EM CHAPA ELETROZINCADA NA COR PRATA. - TAMPO EM AÇO INOX 304 ESCOVADO, COM RALO SIFONADO. - ALTURA LIVRE INFERIOR DE NO MÍNIMO 0,73 M DO PISO E DESENHO QUE PERMITA A APROXIMAÇÃO FRONTAL DE PESSOA EM CADEIRA DE RODAS. - DEPÓSITO DE ÁGUA EM AÇO INOXIDÁVEL COM DRENO PARA A LIMPEZA. - SAÍDA DE ÁGUA LIGADA POR SIFÃO NA REDE DE ESGOTO. - SISTEMA DE FILTRAÇÃO INTEGRADO COM FILTROS PRÉ C+3 E C+3 COM CARVÃO ATIVADO. - REFRIGERAÇÃO POR COMPRESSOR, UTILIZA GÁS R134A (ECOLÓGICO) - VAZÃO DE TRABALHO RECOMENDADA DE 60 LITROS DE ÁGUA / HORA; - TEMPERATURA DE TRABALHO DE 2 A 38°C - PRESSÃO DE ÁGUA DA REDE HIDRÁULICA: 8 M.C.A. - AMPERAGEM (A) 0,8. - CLASSIFICAÇÃO IPX4 : UTILIZAÇÃO EM ÁREAS INTERNAS E EXTENAS. • PRODUTO DE CERTIFICAÇÃO COMPULSÓRIA, O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO, DE ACORDO COM OS SEGUINTE PROGRAMAS: - APARELHO PARA MELHORIA DA QUALIDADE DA ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO (PORTARIA INMETRO Nº 093 DE 12/03/2007). - BEBEDOUROS (PORTARIA INMETRO Nº 191 DE 10/12/2003)- PROTÓTIPO COMERCIAL • BEBEDOURO DE ÁGUA REFRIGERADA: - IBBL MODELO BDF 100. APLICAÇÃO • PÁTIO COBERTO E OUTROS, CONFORME INDICADO EM PROJETO. •</p>	12	UN	R\$ 4.800,00	R\$ 57.600,00



	<p>OBS: - USO RESTRITO A LOCAIS COM PRESSÃO DE ÁGUA MÍNIMA DE 8 M.C.A. - DEVEM SER INSTALADOS EM ROTAS ACESSÍVEIS. - PREVER 50% DE BEBEDOUROS ACESSÍVEIS POR PAVIMENTO, RESPEITANDO O MÍNIMO DE UM. - PISO TÁTIL E REVESTIMENTO IMPERMEÁVEL NA PAREDE DEVEM SER ESPECIFICADOS EM PROJETO. - PROJETO DEVERÁ PREVER: » ENTRADA DE ÁGUA: 1/2". » SAÍDA DE ESGOTO: 3/4". » TOMADA 2P+T DE 10A, CONFORME TENSÃO LOCAL. EXECUÇÃO • O APARELHO DEVE SER INSTALADO CONFORME LOCAÇÃO INDICADA EM PROJETO. • EXECUTAR OS PONTOS DE ÁGUA, ESGOTO E ELÉTRICA, CONFORME INDICADO NOS DESENHOS. • SEGUIR A ORIENTAÇÃO DO FABRICANTE QUANTO AO PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO, CONFORME CONSTANTE NO MANUAL DO PRODUTO. FICHAS DE REFERÊNCIA CATÁLOGO DE SERVIÇOS FICHA S12.24 PISO TÁTIL DE ALERTA RECEBIMENTO • O SERVIÇO PODE SER RECEBIDO SE ATENDIDAS TODAS AS CONDIÇÕES DE PROJETO, FORNECIMENTO E EXECUÇÃO. • AFERIR A CONFORMIDADE COM O PROTÓTIPO COMERCIAL. • VERIFICAR SE O BEBEDOURO FOI INSTALADO CONFORME ORIENTAÇÃO DO FABRICANTE, NA POSIÇÃO INDICADA NO PROJETO E COM FIRME FIXAÇÃO. • VERIFICAR, NO CORPO DO BEBEDOURO, A AUSÊNCIA DE DEFEITOS NO ACABAMENTO SUPERFICIAL: NÃO DEVE APRESENTAR TRINCAS, RISCOS, BATIDAS, MANCHAS, ONDULAÇÕES, ASPEREZA, DEFORMAÇÕES, FALHA DE MATERIAL, ENTALHOS, REBARBAS E ARESTAS VIVAS; • VERIFICAR A AUSÊNCIA DE VAZAMENTOS. • VERIFICAR SE A PRESSÃO DE FUNCIONAMENTO ESTÁ ADEQUADA. • OS FILTROS DEVEM SER SUBSTITUÍDOS, EM MÉDIA, A CADA 3000 LITROS DE CONSUMO OU 6 MESES, DEPENDENDO DA QUALIDADE DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO NO PRODUTO. SERVIÇOS INCLUÍDOS NOS PREÇOS BEBEDOURO FORNECIDO E INSTALADO. • OBS: - INSTALAÇÕES DE ÁGUA, ESGOTO E ELÉTRICA SERÃO PAGAS EM OUTRO SERVIÇO. - O PISO TÁTIL E O REVESTIMENTO IMPERMEÁVEL DA PAREDE SERÃO PAGOS EM OUTRO SERVIÇO. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO • UN. - POR UNIDADE INSTALADA. LEGISLAÇÃO • PORTARIA INMETRO Nº 093, DE 12 DE MARÇO DE 2007 - PROGRAMA DE AVALIAÇÃO DE CONFORMIDADE - APARELHO PARA MELHORIA DA QUALIDADE DA ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO. • PORTARIA INMETRO Nº191, DE 10 DE DEZEMBRO DE 2003 - PROGRAMA DE AVALIAÇÃO DE CONFORMIDADE - BEBEDOUROS (SEGURANÇA ELÉTRICA E CONSTRUTIVA PARA BEBEDOUROS). NORMAS • NBR 9050:2004 - ACESSIBILIDADE A EDIFICAÇÕES, MOBILIÁRIO, ESPAÇOS E EQUIPAMENTOS URBANOS. • OBS: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.</p>				
37	<p><b>PURIFICADOR/BEBEDOURO DE ÁGUA REFRIGERADA - (H6.17)</b> <b>-PADRÃO FDE:</b> PURIFICADOR/ BEBEDOURO DE ÁGUA REFRIGERADA, CONSTITUÍDO DE: - SISTEMA DE TRATAMENTO ATRAVÉS DE ELEMENTOS FILTRANTES QUE REMOVEM OS PARTICULADOS DA ÁGUA E O CLORO LIVRE; - COMPRESSOR INTERNO COM GÁS REFRIGERANTE CONFORME LEGISLAÇÃO VIGENTE; - BOTÃO DE ACIONAMENTO AUTOMÁTICO (PUSH-BUTTON) DO TIPO FLUXO CONTÍNUO, COM REGULAGEM PARA DIFERENTES NÍVEIS DE TEMPERATURA (NATURAL, FRESCA OU GELADA); - BICA TELESCÓPICA OU AJUSTÁVEL PARA RECIPIENTES DE DIVERSOS TAMAÑHOS; - CÂMARA VERTICAL DE FILTRAGEM E PURIFICAÇÃO; - CORPO EM AÇO INOX OU AÇO CARBONO COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, NA COR PRATA; - RESERVATÓRIO COM CAPACIDADE DE 2,5 À 2,8 LITROS; - PAINEL FRONTAL EM PLÁSTICO ABS DE ALTA</p>	12	UN	R\$ 5.580,00	R\$ 66.960,00



<p>RESISTÊNCIA COM PROTEÇÃO UV. - VAZÃO RECOMENDADA: 40 A 60 LITROS DE ÁGUA/ HORA; - PRESSÃO DE FUNCIONAMENTO: 3 A 40 M.C.A (0,3 KGF/CM<sup>2</sup> À 4 KGF/CM<sup>2</sup>) - TEMPERATURA DE TRABALHO: 03 À 40° C - COMPONENTES PARA FI XAÇÃO E INSTALAÇÃO: » CANOPLA; » CONEXÕES CROMADAS; » BUCHAS DE FIXAÇÃO S8; » PARAFUSOS; » REDUTOR DE VAZÃO; » ADAPTADORES PARA REGISTRO: » FLEXÍVEL E MANGUEIRA. • PRODUTO DE CERTIFI CAÇÃO COMPULSÓRIA, O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR SELOS INMETRO, COMPROBATORIOS DE CONFORMIDADE AOS SEGUINTE PROGRAMAS: - APARELHO PARA MELHORIA DA QUALIDADE DA ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO (PORTARIA INMETRO Nº 093 DE 12/03/2007). - BEBEDOUROS (PORTARIA INMETRO Nº 191 DE 10/12/2003 - SEGURANÇA ELÉTRICA E CONSTRUTIVA PARA BEBEDOUROS). • O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, CONFORME PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987; DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90, RESOLUÇÃO CONAMA Nº 13 DE 1995, DECRETO ESTADUAL Nº 41.269 DE 10/03/97 E RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. É DESEJÁVEL E PREFERENCIAL QUE O GÁS REFRIGERANTE TENHA BAIXO ÍNDICE GWP ("GLOBAL WARMING POTENTIAL" - POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME O PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5445 DE 12/05/05, DEVENDO NESTA OPÇÃO UTILIZAR O GÁS REFRIGERANTE "R600A". • DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FI AÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO, ESTANDO DE ACORDO COM A DETERMINAÇÃO DA PORTARIA INMETRO Nº 185, DE 21 DE JULHO DE 2000, QUE DETERMINA A OBRIGATORIEDADE DE TODOS OS PRODUTOS ELETROELETRÔNICOS SE ADAPTAREM AO NOVO PADRÃO DE PLUGUES E TOMADAS NBR 14136, A PARTIR DE 1º DE JANEIRO DE 2010. • INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO. • CONTADOR DE CONSUMO DE ÁGUA (EM LITROS), PARA CORRETA MANUTENÇÃO E TROCA DAS CÂMARAS DE FI LTRAGEM E PURIFI CAÇÃO (SOMENTE PURIFICADORES EUROPA). PROTÓTIPO COMERCIAL • PURIFICADOR DE ÁGUA REFRIGERADA: - EUROPA: SUMMER LINE SNTA PLUS - ULFER: PURIGEL • CONTADOR DE CONSUMO: - EUROPA: CONTÁGUA APLICAÇÃO • AMBIENTES DIVERSOS, CONFORME INDICAÇÃO DE PROJETO. EXECUÇÃO • LOCAR O PRODUTO DE ACORDO COM OS PROJETO EXECUTIVOS DE ARQUITETURA E HIDRÁULICA. • QUANDO A PRESSÃO EXCEDER O LIMITE MÁXIMO INFORMADO PELO FABRICANTE, UTILIZAR VÁLVULA REGULADORA DE PRESSÃO. • A CONEXÃO TERMINAL ONDE SERÁ INSTALADO O PURIFICADOR DEVERÁ SER DE FERRO GALVANIZADO. • SEGUIR A ORIENTAÇÃO DO FABRICANTE QUANTO AO PROCEDIMENTO ADEQUADO PARA INSTALAÇÃO, CONFORME CONSTANTE NO MANUAL DO PRODUTO. FICHAS DE REFERÊNCIA CATÁLOGO DE SERVIÇOS FICHA H2.05 TUBOS E CONEXÕES DE FERRO GALVANIZADO RECEBIMENTO • O SERVIÇO PODE SER RECEBIDO SE ATENDIDAS TODAS AS CONDIÇÕES DE PROJETO, FORNECIMENTO E EXECUÇÃO. • AFERIR A CONFORMIDADE COM OS PROTÓTIPOS HOMOLOGADOS. • VERIFICAR SE O PURIFICADOR FOI INSTALADO CONFORME ORIENTAÇÃO DO FABRICANTE, NA POSIÇÃO INDICADA NO PROJETO E COM FIRME FIXAÇÃO. • VERIFICAR, NO CORPO DO PURIFICADOR, A AUSÊNCIA DE DEFEITOS NO ACABAMENTO SUPERFI CIAL: NÃO DEVE APRESENTAR TRINCAS, RISCOS, BATIDAS, MANCHAS, ONDULAÇÕES, ASPEREZA, DEFORMAÇÕES, FALHA DE MATERIAL, ENTALHOS, REBARBAS E ARESTAS VIVAS; • VERIFICAR A AUSÊNCIA DE VAZAMENTOS. • VERIFICAR SE A PRESSÃO DE FUNCIONAMENTO ESTÁ ADEQUADA E SE</p>				
---	--	--	--	--



	<p>ESTIVER ACIMA, EXIGIR A INSTALAÇÃO DA VÁLVULA REGULADORA DA PRESSÃO. • AS CÂMARAS DE PURIFICAÇÃO DEVEM SER SUBSTITUÍDAS A CADA 6 MIL LITROS DE ÁGUA, OU A CADA 2 (DOIS) ANOS. ESTES DADOS PODEM VARIAR CONFORME FOR A QUALIDADE DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO NO PRODUTO. SERVIÇOS 08.17.000 APARELHOS E METAIS 08.17.049 PURIFICADOR DE ÁGUA REFRIGERADA SERVIÇOS INCLUÍDOS NOS PREÇOS 08.17.049 • FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DO PURIFICADOR. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO 08.17.049 • UN - POR UNIDADE INSTALADA. REFERÊNCIA • PROGRAMAS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE INMETRO - APARELHO PARA MELHORIA DA QUALIDADE DA ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO - PORTARIA INMETRO Nº 093, DE 12 DE MARÇO DE 2007. • PROGRAMAS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE INMETRO - BEBEDOUROS - PORTARIA INMETRO Nº 191, DE 10 DE DEZEMBRO DE 2003. LEGISLAÇÃO • PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987 - ESTABELECE MEDIDAS APROPRIADAS PARA PROTEGER A SAÚDE HUMANA E O MEIO AMBIENTE CONTRA OS EFEITOS ADVERSOS QUE RESULTEM, OU POSSAM RESULTAR, DE ATIVIDADES HUMANAS QUE MODIFIQUEM, OU POSSAM MODIFICAR, A CAMADA DE OZÔNIO. • DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90 - PROMULGA A CONVENÇÃO DE VIENA PARA A PROTEÇÃO DA CAMADA DE OZÔNIO E DO PROTOCOLO DE MONTREAL SOBRE SUBSTÂNCIAS QUE DESTROEM A CAMADA DE OZÔNIO.</p>				
38	<p><b>CADEIRA DE USO MÚLTIPLO (AZUL): (CD-08) CÓD. BEC: 6295584, PADRÃO FDE:</b>DESCRIÇÃO:CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO "MODELO FDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DOS COMPONENTES INJETADOS DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS SAPATAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DOS COMPONENTES INJETADOS DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS</p>	24	UN	R\$ 473,33	R\$ 11.359,92



<p>METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA CADEIRA SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA CADEIRA DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM MESMO FORNECEDOR. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.REFERÊNCIAS COMPONENTES INJETADOS (ASSENTO, ENCOSTO E SAPATAS), COR AZUL – REFERÊNCIA PANTONE (*) 320 C; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO ASSENTO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA);CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETAS EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO A CADEIRA DEVERÁ SER FORNECIDA ACOMPANHADA DE MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMações: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; PROCEDIMENTOS PARA CONSERVAÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA.OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO</p>				
---	--	--	--	--



<p>ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO. PROTEGER OS PÉS COM FITA TIPO CREPE SEM GOMA, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO. EMBALAR AS CADEIRAS INDIVIDUALMENTE. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. EMPILHAR EM GRUPO MÁXIMO DE QUATRO CADEIRAS, DEVIDAMENTE AMARRADAS. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA CADEIRA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DAS CADEIRAS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTAS OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1 MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5 MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. ESPESSURAS E BITOLAS DE TUBOS DE AÇO DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADA DA AMOSTRA, CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO AO PROJETO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS</p>				
--	--	--	--	--



	FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS MÓVEIS CERTIFICADOS.				
39	<p><b>GAVETEIRO: (GV-02), PADRÃO FDE:</b>DESCRIÇÃO: GAVETEIRO COM 3 GAVETAS, DOTADO DE RODÍZIOS. CONSTITUINTES CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS SUPERIOR, INFERIOR E POSTERIOR EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; PEÇAS LATERAIS, COMPOSTAS CADA UMA DE 2 (DOIS) PAINÉIS EM MDP, COM ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDOS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO; TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO "HOLT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 1MM (ESPESSURA) GAVETAS COMPOSTAS POR: FRONTÃO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADOS COM ADESIVO "HOLT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 1MM (ESPESSURA); LATERAIS, PEÇA POSTERIOR E CONTRA-FRONTÃO EM MDP, COM ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDOS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOLT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 1MM (ESPESSURA); PEÇA INFERIOR EM MDF, COM ESPESSURA DE 6MM, REVESTIDA EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS CONFORME PROJETO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUGAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 50MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), SOLDADA E PRÉ-FURADA. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRICA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). RODÍZIO DE DUPLO GIRO, COM RODAS DUPLAS MACIAS DE POLIURETANO, Ø = 35MM, SEM TRAVA, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FIXAÇÃO POR MEIO DE CHAPA DE AÇO PLANO DE 38MM X 38MM, DOTADA DE 4 FUROS COM Ø = 5MM. CONJUNTO DE CORREDIÇAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO (ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8MM), COMPRIMENTO DE 450MM,</p>	08	UN	R\$ 468,33	R\$ 3.746,64



<p>DOTADAS DE ROLDANAS EM POLIPROPILENO PURO. ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI EM PÓ NA COR BRANCA. SISTEMA DE FECHAMENTO SIMULTÂNEO DE GAVETAS COMPOSTO POR: FECHADURA FRONTAL PARA GAVETEIRO (VER REFERÊNCIAS); BARRA DE ALUMÍNIO PARA FECHADURA COM COMPRIMENTO COMPATÍVEL COM O SISTEMA DE FECHAMENTO (VER REFERÊNCIAS); PINOS DE TRAVAMENTO (VER REFERÊNCIAS); RAMPAS DE TRAVAMENTO INSTALADA DO LADO DIREITO DAS GAVETAS (VER REFERÊNCIAS). FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕEM O CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE DISPOSITIVOS DE CONEXÃO E PARAFUSOS DE MONTAGEM; MONTAGEM DAS GAVETAS COM PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DE 4,5MM X 30MM, CABEÇA CHATA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV; CORREDIÇAS FIXADAS COM PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DE 3,5MM X 12MM, CABEÇA CHATA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV; JUNÇÃO DAS PAINÉIS LATERAIS COM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA MDP, DE 4,5MM X 22MM COM CABEÇA CHATA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV; FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO GAVETEIRO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE 1/4" X 2" ROSCA MÁQUINA POLEGADA E PORCAS CILÍNDRICAS DE 1/4"; FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS À BASE METÁLICA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE 4,0MM X 8MM. FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. 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, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FREZADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 1MM. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DUTAREX" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C . CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 15MM REVESTIDA EM UMA DAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - ACABAMENTO TEXTURIZADO - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C . CHAPA DE MDF - MADEFIBRA - 6MM REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. FITA DE BORDO EM COM ESPESURA DE 1MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (**) 7040. RODÍZIOS - "SQUADRONI - COD. 1135" OU EQUIVALENTE. CORREDIÇAS "CÓDIGO 11.03.116 BIGFER" OU EQUIVALENTE. FECHADURA "SOPRANO - COD. 06506.0288.35" OU EQUIVALENTE. BARRA DE ALUMÍNIO " SOPRANO" CÓD. - 06702.6017.26 OU EQUIVALENTE. PINOS DE TRAVAMENTO "SOPRANO - COD. 06702.0033.41" OU EQUIVALENTE. RAMPAS DE TRAVAMENTO - BATENTE L "SOPRANO COD. - 06702.0025.13" OU EQUIVALENTE (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTO ADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE POSTERIOR DO GAVETEIRO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOMARCA DO</p>				
--	--	--	--	--



	<p>FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO GAVETEIRO DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DO LOTE, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO OS GAVETEIROS DEVEM SER FORNECIDOS ACOMPANHADOS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO GAVETEIRO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE O ÚLTIMO DIA DA ENTREGA DO LOTE CORRESPONDENTE À ORDEM DE FORNECIMENTO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DO GAVETEIRO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA COMPROMENTO E LARGURA DAS PARTES EM MADEIRA. DESDE QUE NÃO INTERFIRA NO FUNCIONAMENTO DO MÓVEL. MAIS OU MENOS (+/-) 0,3 MM PARA ESPESSURA DAS PARTES EM MADEIRA SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
40	<p><b>BANQUETA PARA LABORATÓRIO: (BQ-02) CÓD. BEC: 5333121, PADRÃO FDE:</b> DESCRIÇÃO: BANQUETA INDIVIDUAL, EMPILHÁVEL, COM ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, MONTADA SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p>	08	UN	R\$ 623,33	R\$ 4.986,64



<p>CONSTITUINTES ASSENTO EM COMPENSADO MULTILÂMINAS, COM ESPESSURA DE 25MM E DIÂMETRO DE 300MM. LÂMINAS COM ESPESSURA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS E DETERIORIZAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DO ASSENTO EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. BORDOS ARREDONDADOS, COM APLICAÇÃO DE SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. FIXAÇÃO DO ASSENTO À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES, 3/16" X 1 1/2" CABEÇA OVAL, FENDA PHILLIPS, ZINCADOS. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 7/8", EM CHAPA 16 (1,5MM). SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS SAPATAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. NA MONTAGEM DA BANQUETA, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA BANQUETA, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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. REFERÊNCIAS SAPATAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO ASSENTO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO</p>				
---	--	--	--	--



<p>(MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA BANQUETA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS BANQUETAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: CÓDIGO E DESCRIÇÃO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA BANQUETA DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM EMBALAR CADA BANQUETA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO O ASSENTO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. ENROLAR OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU PLÁSTICO BOLHA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. EMPILHAR EM GRUPO MÁXIMO DE SEIS BANQUETAS, DEVIDAMENTE AMARRADAS. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO DO PRODUTO; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA BANQUETA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 2 MM PARA ESPESSURA DO ASSENTO; MAIS OU MENOS (+/-) 0,3MM PARA ESPESSURA DAS LÂMINAS DO COMPENSADO; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1° PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBSERVAÇÃO: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS</p>				
---	--	--	--	--



	MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
41	<p><b>QUADRO BRANCO (COMPONENTES BRANCOS): (QB-03), PADRÃO FDE:</b>DESCRIÇÃO:• QUADRO BRANCO MONTADO COM COMPONENTES BRANCOS INTEGRA O SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES, COMO ESCREVER, PROJETAR E FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS MODULARES COM DIMENSÕES VARIÁVEIS, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. CONSTITUINTES • PAINEL COMPOSTO POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LÂMINA DE AÇO CERÂMICO E NA PARTE POSTERIOR DE LAMINADO FENOL MELAMÍNICO, DE ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM (CONTRA CHAPA). COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL E POSTERIOR DOS PAINÉIS COM ADESIVO BICOMPONENTE. • SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS), COM BRILHO ACETINADO, DUREZA MOHS MÍNIMA DE 5 (ITEM 6.4 DA NORMA EN ISO 28762). A SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO COM BASE EM CHAPA DE AÇO CARBONO DEVE SER REVESTIDA DE ESMALTE CERÂMICO, BRANCO, COM BRILHO ACETINADO, NA PARTE FRONTAL, ESPESSURA 170 MICROMETROS, E DE ESMALTE CERÂMICO DE PROTEÇÃO NA SUPERFÍCIE POSTERIOR. RESISTÊNCIA AO DESGASTE MÁXIMA DE 0,1G (ITEM 6.2 DA NORMA EN ISO 28762 - ABRASIVO S33/ 1000 ROTAÇÕES). RESISTÊNCIA AO IMPACTO MENOR DO 2MM (ITEM 6.3 DA NORMA EN ISO 28762). ADERÊNCIA NÍVEL MÍNIMO 3 (ITEM 6.1 DA NORMA EN ISO 28762). • DIMENSÕES CONFORME DETALHAMENTO DO PROJETO. • BORDOS ENCABEÇADOS EM PERFIL EXTRUDADO EM ABS NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS) COM ALMA PARA INSERÇÃO E COLAGEM AO PAINEL. ACABAMENTO LISO BRILHANTE. DESIGN E DIMENSÕES DO PERFIL CONFORME DETALHAMENTO DO PROJETO. COLAGEM DA ALMA DOS PERFIS DE BORDO ÀS LATERAIS FRESADAS DO PAINEL DE MDF, COM ADESIVO HOT MELT. • CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS), EM DUAS PARTES DENOMINADAS “BASE” E “CAPA”, QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO (VER PROJETO E DETALHES). ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. OBSERVAÇÕES: - NOS MOLDES DE CANTONEIRAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). - O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. • FIXAÇÕES: - FIXAÇÃO DA BASE AO PAINEL PELO VERSO, COM PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 16MM, CABEÇA PANELA E FENDA COMBINADA; E BUCHAS DE ZAMAC, AUTOATARRAXANTES COM ROSCA INTERNA MÉTRICA M6 X 12MM ROSQUEADAS E COLADAS AO SUBSTRATO COM ADESIVO EPÓXI. - FIXAÇÃO DA BASE À PAREDE COM PARAFUSOS DE CABEÇA SEXTAVADA M6 X 80MM E BUCHAS DE NYLON UNIVERSAIS D=10MM, COMPRIMENTO 60MM. -</p>	05	UN	R\$ 3.266,67	R\$ 16.333,35



<p>FIXAÇÃO DA CAPA À BASE POR PARAFUSOS TIPO "ALLEN" M6 X 20MM E PORCAS M6 COINJETADAS À BASE. - FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO À PAREDE POR PARAFUSO DE AÇO CARBONO ZINCADO AUTOATARRAXANTE, CABEÇA PAINELA, FENDA PHILIPS 4,8MMX50MM (DIÂMETRO X COMPRIMENTO) E BUCHAS DE NYLON TIPO S8. - FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO AO PAINEL PELO VERSO COM PARAFUSOS "POZIDRIVE" 3,5 MM X 20MM. OBSERVAÇÃO: - AS BUCHAS DE FIXAÇÃO DAS BASES AO PAINEL DEVERÃO SER ENTREGUES PRÉ-INSTALADAS. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DEMAIS DISPOSIÇÕES. • NA MONTAGEM DOS PRODUTOS QUE COMPÕEM O SISTEMA, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E PERFIS DE BORDO HOMOLOGADOS PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE. OBSERVAÇÃO: - CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS E PERFIS DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. • PEÇAS EXTRUDADAS E INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. REFERÊNCIAS • COMPONENTES INJETADOS: - CANTONEIRAS E BORDOS NA COR BRANCA • AÇO CERÂMICO ACETINADO NA COR BRANCA- "POLYVISION" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • TAMPOGRAFIA OU SERIGRAFIA COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE (TINTAS INDELÉVEIS COMPATÍVEIS COM O LAMINADO (CONTRACHAPA), A SER IMPRESSA NA PARTE POSTERIOR DOS PAINÉIS, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - NOME DO FABRICANTE DAS CANTONEIRAS; - NOME DO FABRICANTE DOS PERFIS DE BORDO; - LOGOTIPO DO FABRICANTES; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - CÓDIGO DO PRODUTO; - GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - IDENTIFICAÇÃO DE TODOS OS COMPONENTES. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO QUADRO BRANCO DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • OS PAINÉIS DEVEM SER FORNECIDOS ACOMPANHADOS DO MANUAL DO USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMações: - ORIENTAÇÕES DE MONTAGEM; - ORIENTAÇÕES PARA FIXAÇÃO À PAREDE, CARACTERIZANDO DIVERSOS TIPOS DE PAREDES: ALVENARIA DE TIJOLOS, ALVENARIA DE BLOCOS; DRYWALL ETC - ORIENTAÇÕES SOBRE TRANSPORTE E ARMAZENAGEM; - ORIENTAÇÕES PARA USO; - ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; - FORMAS PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA; • FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FITA ADESIVA DO LADO INTERNO DA EMBALAGEM, COLADO NO LAMINADO DO VERSO. O</p>				
---	--	--	--	--



<p>ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO QUADRO BRANCO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" GARANTIA • 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OBSERVAÇÃO: - A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA EFETIVA ENTREGA DO PAINEL AO INTERESSADO (CONTRATANTE). CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS A QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • RECOBRIR CADA PAINEL COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM ADESIVOS. • ESSE VOLUME DEVERÁ SER ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL. O FILME DEVERÁ SER RESISTENTE SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA E UMIDADE, ALÉM DE GARANTIR A INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETTAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. • NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. • ACONDICIONAR CAPAS, BASES, PARAFUSOS E BUCHAS PARA FIXAÇÃO DO PAINEL EM UMA OU MAIS CAIXAS DE PAPELÃO. • ACONDICIONAR TODAS AS TRAVESSAS DE SUSTENTAÇÃO EM UM ÚNICO PACOTE. • AS BUCHAS AUTOATARRAXANTES EM ZAMAC DEVEM SER ENTREGUES PRÉ-FIXADAS. NÃO SERÁ ADMITIDA A MONTAGEM DURANTE A INSTALAÇÃO. OBSERVAÇÃO: - OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; - IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; - CÓDIGO DO PRODUTO; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DO PAINEL, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 5MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA FURROS E CAVIDADES, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBSERVAÇÃO: - NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A</p>				
--	--	--	--	--



	ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: CHAPAS DE MDF, CHAPAS DE AÇO CERÂMICO. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
42	<b>MURAL: (MR-03) CÔD. BEC: 5341680, PADRÃO FDE:</b> DESCRIÇÃO:MURAL EM PAINEL MDF, DOTADO DE SUPORTES DE FIXAÇÃO. CONSTITUINTES • PAINEL EM MDF DE 18MM, DIMENSÕES 1200MM (ALTURA) X 1350MM (LARGURA), REVESTIDO EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO (BP), SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). • TODOS OS TOPOS DO PAINEL DEVERÃO SER ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER", 1,5MM (ESPESSURA), COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO HOT MELT (VER REFERÊNCIAS). • 4 SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), DOBRADOS E ESTAMPADOS CONFORME PROJETO. • CONJUNTO PARA FIXAÇÃO DOS SUPORTES AO PAINEL COMPOSTOS DE 8 PARAFUSOS DE AÇO, BICROMATIZADOS, ROSCA MÉTRICA, CABEÇA CILÍNDRICA, FENDA SIMPLES, M6 (DIÂMETRO DE 6MM) X 16MM DE COMPRIMENTO E 8 BUCHAS AUTOATARRAXANTES DE ZAMAC PARA PAFUSOS M6, 15MM DE COMPRIMENTO (VER REFERÊNCIAS). • CONJUNTO PARA FIXAÇÃO NA PAREDE COMPOSTO DE 4 PARAFUSOS DE AÇO CARBONO, ZINCADOS, ROSCA SOBERBA, CABEÇA SEXTAVADA, 1/4" (DIÂMETRO DE 6,3MM) X 60MM DE COMPRIMENTO, COM ARRUELAS LISAS, ZINCADAS, EM CHAPA 16 (1,5MM) E 4 BUCHAS DE NYLON TIPO S10 (VER REFERÊNCIAS). • NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • DEVERÃO SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. • A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM HOT MELTING, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FREZADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. • 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 BORDO E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBSERVAÇÃO: - CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER	13	UN	R\$ 1.583,33	R\$ 20.583,29



<p>TEMPO À SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. REFERÊNCIAS •MDF - "MADEFIBRA" - COM ESPESSURA DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428C. • FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 1,5MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428C. • ADESIVO HOT MELT PARA BORDOS: JOWATHERM 28050 - "ARTECOLA" OU EQUIVALENTE (*). • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. • PARAFUSOS E ARRUELAS - "CISER" OU EQUIVALENTE (*). • BUCHA DE ZAMAC - "WIND" OU EQUIVALENTE (*). • BUCHA DE NYLON - "FISCHER" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE POSTERIOR DO PAINEL, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOTIPO DO FABRICANTE; - ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO MURAL DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. GARANTIA • 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE • OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM • EMBALAR O PAINEL COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. • OS 4 SUPORTES E O CONJUNTO DE FIXAÇÃO DEVERÃO SER ACONDICIONADOS EM UM ÚNICO SACO PLÁSTICO TRANSPARENTE, LACRADO, QUE DEVERÁ RECEBER RÓTULO DE FÁCIL LEITURA, COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE, DO FORNECEDOR E CÓDIGO E DISCRIMINAÇÃO FDE DO PRODUTO. • OS SACOS PLÁSTICOS DE SUPORTES E CONJUNTO DE FIXAÇÃO DA TOTALIDADE DO LOTE DEVERÃO SER FORNECIDOS EM UMA OU MAIS CAIXAS DE PAPELÃO. • NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: - OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: - IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; - IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; - CÓDIGO DO PRODUTO; - ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: - A AMOSTRA DO MURAL DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO. TRANSPORTE •MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS AS</p>				
--	--	--	--	--



	CONDIÇÕES DE MONTAGEM DO PAINEL, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTE(S) OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 5MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA FUROS E CAVIDADES, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: CHAPAS DE MDF. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
43	<b>MESA (L=750MM): (ME-20), PADRÃO FDE:</b> DESCRIÇÃO:MESA COM TAMPO EM MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 750MM (LARGURA) X 750MM (PRUFUNDIDADE)X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO HOT MELT. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS (FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PAINEL) CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM RODAS DUPLAS MACIAS DE POLIURETANO, Ø = 65MM, FIXAÇÃO POR MEIO DE ROSCA E CONTRAPORCA (VER REFERÊNCIAS). DOIS GIRATÓRIOS COM FREIO (DIANTEIROS) E DOIS GIRATÓRIOS SEM FREIO (TRASEIROS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, PREFERENCIALMENTE COM IDENTIFICAÇÃO DO IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO (TIPO <i>INSERT</i> ), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (CONFORME INDICAÇÕES NOS	02	UN	R\$ 676,67	R\$ 1.353,34



<p>PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA, SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, FIXAÇÃO POR MEIO DE ROSCA - CORPO E PISTA NA COR CINZA/CALOTA NA COR CINZA - ACABAMENTO BRILHANTE/DOIS COM FREIO + DOIS SEM FREIO - MODELO 'SQ65' - "SQUADRONI" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR;</p>				
---	--	--	--	--



	<p>NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO, DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. • ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
44	<b>MESA (L=900MM): (ME-21), PADRÃO FDE:DESCRIÇÃO:MESA</b>	01	UN	R\$ 723,33	R\$ 723,33



<p>COM TAMPO EM MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL EM MDP. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 900MM (LARGURA) X 750MM (PROFUNDIDADE) X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. PAINEL FRONTAL EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 790 (LARGURA) X 340MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE +/- 1MM PARA LARGURA E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS (FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PAINEL) CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS INFERIORES TRANSVERSAIS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 30MM X 30MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL À TRAVESSA SUPERIOR LONGITUDINAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 1 1/4", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL AO TAMPO ATRAVÉS DE CAVILHAS DE 6MM X 30MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 4MM, ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL ÀS ALETAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA AGLOMERADO, Ø = 4,8MM, 32MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PASSA-CABOS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 0,9MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PASSA-CABOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA AGLOMERADO, Ø = 4,8MM, 19MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. SAPATAS</p>				
---	--	--	--	--



<p>NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, PREFERENCIALMENTE COM IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE" (CONFORME INDICAÇÕES NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NÓRMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA, SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C .CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA</p>				
--	--	--	--	--



<p>PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATAS NIVELADORAS "MASTICMOL" CÓD. "NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMações: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÕES: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES,</p>				
--	--	--	--	--



	SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.				
45	<b>MESA (L=1200MM): (ME-22), PADRÃO FDE:</b> DESCRIÇÃO:MESA COM TAMPO EM MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL EM MDP. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i> , NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1200MM (LARGURA) X 750MM (PROFUNDIDADE) X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. PAINEL FRONTAL EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i> , NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1090MM (LARGURA) X 340MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE +/- 1MM PARA LARGURA E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i> . DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS (FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PAINEL) CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS INFERIORES TRANSVERSAIS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 30MM X 30MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS ATRAVÉS DE	01	UN	R\$ 848,00	R\$ 848,00



<p>PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL À TRAVESSA SUPERIOR LONGITUDINAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 1 1/4", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL AO TAMPO ATRAVÉS DE CAVILHAS DE 6MM X 30MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 4MM, ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL ÀS ALETAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA AGLOMERADO, Ø = 4,8MM, 32MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PASSA-CABOS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 0,9MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PASSA-CABOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES, Ø = 4,8MM, 19MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, PREFERENCIALMENTE COM IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE" (CONFORME INDICAÇÕES NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA, SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS</p>				
---	--	--	--	--



<p>DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATAS NIVELADORAS "MASTICMOL" CÓD. "NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVEM SER UTILIZADAS</p>				
--	--	--	--	--



	<p>FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
46	<p><b>MESA (L=1400MM): (ME-23), PADRÃO FDE:</b>DESCRIÇÃO:MESA COM TAMPO DE MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL EM MDP. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1400MM (LARGURA) X 750MM (PROFUNDIDADE) X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO HOT MELT. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). PAINEL FRONTAL EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1290MM (LARGURA) X 340MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE +/- 1MM PARA LARGURA E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO HOT MELT. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: PÉS</p>	03	UN	R\$ 1.063,33	R\$ 3.189,99



<p>CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS (FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PAINEL) CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS INFERIORES TRANSVERSAIS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 30MM X 30MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL À TRAVESSA SUPERIOR LONGITUDINAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 1 1/4", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL AO TAMPO ATRAVÉS DE CAVILHAS DE 6MM X 30MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 4MM, ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL ÀS ALETAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA AGLOMERADO, Ø = 4,8MM, 32MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PASSA-CABOS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 0,9MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PASSA-CABOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES, Ø = 4,8MM, 19MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, PREFERENCIALMENTE COM IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE"(CONFORME INDICAÇÕES NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS).OBSERVAÇÃO: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NÓRMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO</p>				
--	--	--	--	--



<p>INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C.FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATAS NIVELADORAS "MASTICMOL" CÓD. "NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE</p>				
---	--	--	--	--



	<p>QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETA DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVE CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
47	<p><b>MESA (L=1600MM): (ME-24), PADRÃO FDE:</b> DESCRIÇÃO: MESA COM TAMPO EM MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL EM MDP. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1600MM (LARGURA) X 750MM (PROFUNDIDADE) X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM</p>	01	UN	R\$ 1.283,33	R\$ 1.283,33



(ESPESSURA). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. PAINEL FRONTAL EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1490MM (LARGURA) X 340MM (PROFUNDIDADE) X 18MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE +/- 1MM PARA LARGURA E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO HOT MELT. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS (FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PAINEL) CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS INFERIORES TRANSVERSAIS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO QUADRADA DE 30MM X 30MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS TRAVESSAS SUPERIORES LONGITUDINAIS ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL À TRAVESSA SUPERIOR LONGITUDINAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 1 1/4", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL AO TAMPO ATRAVÉS DE CAVILHAS DE 6MM X 30MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 4MM, ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL ÀS ALETAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES, Ø = 4,8MM, 32MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PASSA-CABOS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 0,9MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO PASSA-CABOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA AGLOMERADO, Ø = 4,8MM, 19MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, PREFERENCIALMENTE COM IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE" (CONFORME INDICAÇÕES NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBSERVAÇÃO: O



<p>NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SEU PRÓPRIO LOGOTIPO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NÓRMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATAS NIVELADORAS "MASTICMOL" CÓD. "NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO,</p>				
---	--	--	--	--



	<p>CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
48	<b>MESA DE REUNIÃO (L=2000MM): (ME-25), PADRÃO FDE:</b>	01	UN	R\$ 1.466,67	R\$ 1.466,67



<p>DESCRIÇÃO: MESA COM TAMPO EM MDP MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL EM MDP. CONSTITUINTES TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 2000MM (LARGURA) X 1000MM (PROFUNDIDADE) X 25MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4" X 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. PAINEL FRONTAL EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES ACABADAS DE 1400MM (LARGURA) X 420MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE +/- 1MM PARA LARGURA E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM <i>PRIMER</i> NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE <i>FROST</i>, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO <i>HOT MELT</i>. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO 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 CONFORME O PROJETO. COMPONENTES DE FIXAÇÃO: FIXAR O TAMPO À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 PARAFUSOS 1/4" X 2" (CABEÇA CHATA) E BUCHAS AUTOATARRAXANTES 1/4" X 5/8" NO TAMPO; FIXAR O PAINEL CENTRAL À ESTRUTURA POR MEIO DE 2 PARAFUSOS 1/4" X 2" E PORCAS CILÍNDRICAS 1/4" X 1/2" X 1/2", E O PAINEL AO TAMPO POR MEIO DE 4 CAVILHAS DE MADEIRA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, DIMENSÕES 35MM X 3/8" X 1" (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES DE DESIGN CONFORME PROJETO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO, É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER ÀS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NA MONTAGEM DA MESA, SOMENTE DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E</p>				
---	--	--	--	--



<p>EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO. NA MONTAGEM DA MESA, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM <i>HOT MELTING</i>, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO). PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. PINTURA DEVE APRESENTAR ACABAMENTO LISO E UNIFORME, ISENTA DE BOLHAS E IMPERFEIÇÕES NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. NO TESTE DE ADERÊNCIA DA PINTURA, NÃO SERÃO TOLERADOS DESTACAMENTOS QUE EXCEDAM OS LIMITES DEFINIDOS PARA Y1 X1 (TABELAS A.1 E A.2 - MÉTODO A) OU GR1 (TABELA A.3 - MÉTODO B), CONFORME ABNT NBR 11003. 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, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDAMENTO DOS CANTOS AGUDOS. REFERÊNCIAS CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 25MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C . CHAPA EM MADEIRA AGLOMERADA - MDP - MADEPLAC BP - 18MM REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP - ACABAMENTO FROST - "DURATEX" OU EQUIVALENTE - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. FITA DE BORDO EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. PONTEIRAS - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS - COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. SAPATAS NIVELADORAS "MASTICMOL" CÓD. "NCH 100" OU EQUIVALENTE (*). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO "EQUIVALENTE" É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE, QUE PODERÁ EXIGIR COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE.(**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED(***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DE TAMANHO MÍNIMO 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO, CONTENDO: NOME DO FORNECEDOR; NOME DO FABRICANTE; LOGOTIPO DO FABRICANTE; ENDEREÇO/TELEFONE DO FORNECEDOR; DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); Nº DO CONTRATO; GARANTIA ATÉ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); CÓDIGO FDE DO MÓVEL. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER APRESENTADA COM A ETIQUETA A SER UTILIZADA PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADA NO LOCAL DEFINIDO. ENVIAR ETIQUETA EM DUPLICATA PARA ANÁLISE DA MATÉRIA PRIMA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO AS MESAS DEVEM SER FORNECIDAS ACOMPANHADAS DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, CONTENDO NO MÍNIMO AS SEGUINTE INFORMAÇÕES: ORIENTAÇÕES PARA USO E REGULAGEM; RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA; ORIENTAÇÕES SOBRE LIMPEZA E CONSERVAÇÃO; ORIENTAÇÕES PARA ACIONAMENTO DA GARANTIA. GARANTIA 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. CONTROLE DE QUALIDADE OS LOTES DE FABRICAÇÃO PODERÃO SER AVALIADOS EM QUALQUER</p>				
--	--	--	--	--



	<p>TEMPO DURANTE A VIGÊNCIA DO CONTRATO PELA ÁREA TÉCNICA DA FDE OU SEUS PREPOSTOS. EMBALAGEM RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO. PROTEGER OS PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA OU COM TUBETES DE ESPUMA. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO. OBSERVAÇÃO: OUTROS TIPOS DE EMBALAGEM QUE APRESENTEM SOLUÇÕES COM MENOR IMPACTO AMBIENTAL PODERÃO SER APROVADOS PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE MEDIANTE CONSULTA PRÉVIA. ROTULAGEM DA EMBALAGEM DEVE CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: NOME DO FABRICANTE; NOME DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE; ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. OBSERVAÇÃO: A AMOSTRA DA MESA DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". TRANSPORTE MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS; MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MENOS (+0/-0,5MM) PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 0,5 MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA O SEGUINTE MATERIAL: CHAPAS DE MDP. • ESPESSURAS DE CHAPAS DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>				
49	<p><b>RECHAUD TÉRMICO SELF SERVICE:</b> RECHAUD EM AÇO INOX, QUENTE/TÉRMICO, COM 06 CUBAS GASTRONÔMICAS EM AÇO INOX, ESTRUTURA TUBULAR COM PINTURA ELETROSTÁTICA, RODÍZIOS COM TRAVA OU NIVELADORES, ILUMINAÇÃO FLUORESCENTE, LÂMPADA PILOTO INDICANDO A FUNÇÃO LIGA/DESLIGA DO TERMOSTATO E TERMOSTATO CAPILAR DE BULBO, CUJA TEMPERATURA VARIA DE 20 °C A 120 °C.</p>	28	UN	R\$ 4.926,00	R\$ 137.928,00
50	<p><b>SIRENE MUSICAL ESCOLAR AMPLIFICADA COM PAR DE CORNETAS,</b> BIVOLT, ATÉ 200 PROGRAMAÇÕES DE HORÁRIOS, VISOR DE LED, ACOMPANHA PEN DRIVE COM MÚSICAS SELECIONADAS</p>	26	UN	R\$ 2.849,25	R\$ 74.080,50
51	<p><b>VENTILADOR DE PAREDE COM 3 PÁS,</b> 60 CM, 110 VOLTS, COR PRETO</p>	200	UN	R\$ 262,93	R\$ 52.586,00
52	<p><b>AR-CONDICIONADO SPLIT COM CONTROLE REMOTO,</b> 24000 BTU, QUENTE E FRIO, COR BRANCO, 110 VOLTS</p>	80	UN	R\$ 4.125,31	R\$ 330.024,80
53	<p><b>TATAME TAPETES EVA DUPLA FACE</b> MATERIAL EVA DUPLA FACE, COM TEXTURA ANTIDERRAPANTE DE AMBOS OS LADOS, DIMENSÕES 1M X 1M DE 2 CM DE ESPESSURA</p>	500	UN	R\$ 47,62	R\$ 23.810,00



# PREFEITURA MUNICIPAL DE APARECIDA



54	<b>BANDEIRA OFICIAL DO BRASIL:</b> BORDADA, MEDINDO 1,12 X 1,60, 2,5 PANOS, PARA ÁREA INTERNA E EXTERNA: CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019 EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, COM LETRAS E ESTRELAS BORDADAS EM AMBAS AS FACES E COSTURAS REFORÇADAS EM TODA A VOLTA, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 190,84	R\$ 381,68
55	<b>BANDEIRA OFICIAL DO ESTADO DE SÃO PAULO:</b> BORDADA, MEDINDO 1,12 X 1,60, 2,5 PANOS, PARA ÁREA INTERNA E EXTERNA: CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019 EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, COM LETRAS E ESTRELAS BORDADAS EM AMBAS AS FACES E COSTURAS REFORÇADAS EM TODA A VOLTA, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 143,74	R\$ 287,48
56	<b>BANDEIRA OFICIAL DO MUNICÍPIO DE APARECIDA:</b> BORDADA, MEDINDO 1,12 X 1,60, 2,5 PANOS, PARA ÁREA INTERNA E EXTERNA: CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019 EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, COM LETRAS E ESTRELAS BORDADAS EM AMBAS AS FACES E COSTURAS REFORÇADAS EM TODA A VOLTA, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 148,08	R\$ 296,16
57	<b>BANDEIRA OFICIAL DO BRASIL:</b> MEDINDO 4,05 X 5,80, 9 PANOS, PARA ÁREA EXTERNA, CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019, EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, ESTAMPADA EM PROCESSO DE ESTAMPA 100% DIGITAL DE ALTA RESOLUÇÃO, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 1.667,93	R\$ 3.335,86
58	<b>BANDEIRA OFICIAL DO ESTADO DE SÃO PAULO:</b> MEDINDO 4,05 X 5,80, 9 PANOS, PARA ÁREA EXTERNA, CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019, EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, ESTAMPADA EM PROCESSO DE ESTAMPA 100% DIGITAL DE ALTA RESOLUÇÃO, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 1.550,96	R\$ 3.101,92
59	<b>BANDEIRA OFICIAL DO MUNICÍPIO DE APARECIDA:</b> MEDINDO 4,05 X 5,80, 9 PANOS, PARA ÁREA EXTERNA, CONFECCIONADAS CONFORME AS NORMAS ABNT NBR 16286:2019 E ABNT NBR 16287:2019, EM TECIDO 100% POLIÉSTER DE 1ª QUALIDADE E ALTA RESISTÊNCIA, DUPLA FACE, ESTAMPADA EM PROCESSO DE ESTAMPA 100% DIGITAL DE ALTA RESOLUÇÃO, DEVENDO POSSUIR TRALHA LATERAL ESQUERDA COM DOIS ILHÓS EM METAL PARA FIXAÇÃO DO MASTRO E/OU PARA HASTEAMENTO.	02	UN	R\$ 1.550,96	R\$ 3.101,92
60	<b>NICHO ORGANIZADOR</b> 9 GAVETAS COM RODIZIOS BRANCO/COLORIDO EM MATERIAL MDP NAS DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 83 CM, LARGURA 108 CM E PROFUNDIDADE 33,5 CM	10	UN	R\$ 652,11	R\$ 6.521,10
61	<b>CONJUNTO DE MESA INFANTIL</b> HEXAGONAL COM 6 CADEIRAS INFANTIS COLORIDAS, ESPECIFICAÇÕES DA MESA: MATERIAL POLIPROPILENO, MODELO: HEXAGONAL, 06 LUGARES, COLORIDA, DIMENSÕES APROXIMADAS: 1,20 M X 1,20 X 57 CM ESPECIFICAÇÕES DA CADEIRA: MATERIAL POLIPROPILENO,	20	UN	R\$ 3.246,89	R\$ 64.937,80

Rua Professor José Borges Ribeiro, Nº 167 – Centro, Aparecida/SP - CEP: 12.570-013.

Tel.: (12) 3104-4000 – E-mail: [licitacao@aparecida.sp.gov.br](mailto:licitacao@aparecida.sp.gov.br)

CNPJ 46.680.518/0001-14

[www.aparecida.sp.gov.br](http://www.aparecida.sp.gov.br)



	FORMATO: PADRÃO FNDE, FAIXA ETÁRIA: 2 A 5 ANOS, DIMENSÕES APROXIMADAS: 35 CM X 40 CM X 57 CM				
62	<b>PLAYGROUND</b> ECO SPRING COM ESCORREGADOR INFANTIL COMPONENTES INCLUSOS: 01 MÓDULO GRANDE, 01 ESCALADA GRANDE COM FUROS PASSANTES E APOIO PARA OS PÉS, 01 ESCORREGADOR CURVO GRANDE, 01 PLATAFORMA, 01 KIT PLAY HOUSE (PIA COM TORNEIRA SEM VAZÃO DE ÁGUA, ESCORREDOR DE PRATOS E FOGÃOZINHO), 01 PORTINHA VAI VÉM, PAREDES COM ARCO DE PROTEÇÃO ACOPLADOS E ORIFÍCIOS INFERIORES DE ENTRADA/SAÍDA, GUARDA-CORPO COM TIMÃO ACOPLADO. COR: VERDE ÁGUA, MARROM E LARANJA (COLORIDO) MATERIAL: POLIETILENO ROTOMOLDADO IDADE RECOMENDADA: 2 A 12+ ANOS DIMENSÕES (C x L x A): 325 CM X 220 CM X 180 CM RECOMENDAÇÃO DE SUPERFÍCIE: BASES TÉRREAS PLANAS	06	UN	R\$ 6.943,50	R\$ 41.661,00
<b>Total R\$ 3.106.412,69</b>					

## 2 – DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

2.1. - As despesas deste processo correrão por conta da dotação orçamentária vigente, as quais serão apontadas pelo setor de Contabilidade no ato que antecede cada aquisição, devendo seguir, no mínimo, as seguintes classificações orçamentárias:

- 01.19 – Secretaria Municipal de Educação;
- 01.19.01 – Administração da Secretaria de Educação;
- 12.122.0801.2110 – Manutenção da Secretaria de Educação;
- 4.4.90.52.42 – Mobiliário em Geral;
- 01- Tesouro.

## 3 – DA FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO:

3.1. - Justifica-se a abertura de processo licitatório para aquisição de mobiliário escolar, dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos nesse Termo de Referência, pela necessidade de garantir o bom desempenho das atividades nas unidades escolares que compõem a rede de ensino municipal, visto que são objetos imprescindíveis para uma unidade escolar. Além disso, é importante observar que tais bens serão necessários para a nova creche do bairro Vila Mariana, mas também para substituir aqueles similares que apresentam estado de conservação ruim, seja por desgaste natural ou por eventual dano durante o uso, fato que compromete a utilização.

Além disso, se faz necessária a aquisição de mobiliário para composição de salas de aula, no intuito de suprir a crescente demanda nas unidades da rede municipal, para o bom andamento e funcionamento das unidades de ensino, proporcionando ambiente arejado, fresco e confortável aos alunos e professores, melhorando a eficiência no ensino-aprendizagem dos alunos e qualidade de trabalho para os profissionais da educação.

Não é razoável que a Administração Pública deixe de oferecer ao destinatário de seus serviços, por falta de materiais tão lógicos, mas ao mesmo tempo essenciais ao estrito cumprimento das atividades. Além do mais por se tratar da Secretaria de Educação, o público que a utiliza em sua maioria é sujeitos de garantias constitucionais, como crianças, adolescentes e jovens, que são atendidos seja nas Unidades Escolares e dependências Secretaria de Educação de Aparecida.

No que tange à aquisição de rechaud térmico para self service, visa atender as necessidades do centro de nutrição escolar e a todas as unidades de ensino pertencentes à Secretaria Municipal de Educação de Aparecida, considerando a necessidade de preparo e consumo em condições adequadas de lanches e refeições nas dependências das unidades escolares da Administração Municipal, a fim de propiciar a infraestrutura adequada as unidades, de maneira que as mesmas desempenhem suas funções administrativas ou operacionais de forma a atender o princípio da eficiência e qualidade à população em geral.

A aquisição dos rechauds térmicos para self service será utilizada para manuseio das unidades escolares, tendo em vista que as unidades realizam o preparo de merenda escolar para servir os educandos durante o período letivo.



A necessidade da aquisição se faz presente para manter a segurança, higiene e o pleno funcionamento das unidades em seus serviços, bem como em atendimento as inspeções da Vigilância Sanitária.

#### **4 – DA DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:**

**4.1.** - A solução que se mostrou mais vantajosa à Administração, após a análise das possibilidades existentes no mercado, preço estimativo e características do objeto é a realização de Pregão Eletrônico, utilizando-se do sistema de registro de preços para a aquisição parcelada do material especificado, pelo critério de julgamento de menor preço unitário.

**4.2.** - A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares.

#### **5 - DAS AMOSTRAS:**

**5.1.** O fornecedor a pedido da Administração deverá enviar catálogo com a apresentação do material. Caso o catálogo não permita verificar a totalidade do cumprimento das especificações solicitadas, poderá ser solicitada amostra do item.

**5.2.** Requisitos para a apresentação de amostra:

**5.2.1.** Deverão ser apresentadas no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data em que for intimado no Setor de Compras e Licitações da Prefeitura Municipal de Aparecida/SP, na Rua Professor José Borges Ribeiro, 167 – Aparecida- SP, ou em outro endereço indicado previamente.

**5.2.2.** A não apresentação no prazo ensejará a desclassificação.

**5.2.3.** As amostras deverão ser entregues acompanhadas de identificação do número do Processo licitatório, nome da empresa e item a que cada qual se refere.

**5.2.4.** As amostras serão devolvidas, mediante retirada no endereço Setor de Compras e Licitações da Prefeitura Municipal de Aparecida/SP, na Rua Professor José Borges Ribeiro, 167 – Aparecida- SP, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, após o recebimento da declaração da vencedora do certame do item a que se refere a amostra.

**5.2.5.** As amostras não retiradas no prazo de 20 (vinte) dias a contar dos prazos acima, serão consideradas abandonadas pela proponente, sendo então incorporada ao patrimônio da Administração Municipal.

**5.2.6.** Para emissão do parecer técnico, é facultado ao servidor designado para análise, o completo manuseio da amostra.

#### **6 – DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:**

**6.1.** - Os requisitos necessários para a presente contratação são:

**6.1.1.** Não será admitida a subcontratação do objeto;

**6.1.2.** Não serão aceitas variações nas medidas e pesos dos produtos;

**6.1.3.** De excelência resistência e de modo a proporcionar segurança ao usuário;

**6.1.4.** Todos os objetos ofertados deverão ser novos de primeiro uso, fornecidos em embalagens originais e lacradas. A embalagem deverá ser de primeira qualidade, conter nome do fabricante, bem como demais informações exigidas na legislação em vigor.

**6.1.5.** Os objetos deverão atender aos requisitos mínimos estabelecidos nas normas técnicas pertinentes mais atuais.

**6.1.6** Caso algum objeto apresente defeito de fabricação durante o período da garantia, o fornecedor se compromete a efetuar a troca sem ônus para administração, no prazo de até 5 (cinco) dias corridos, a contar da notificação ao fornecedor.

**6.1.7** Caso a troca não ocorra no prazo estabelecido, a CONTRATADA ficará sujeita a aplicação das sanções previstas no edital.

**6.1.8** É vedada a substituição da marca do objeto cujo preço tenha sido ofertado.

**6.1.9** Os objetos substituídos deverão apresentar padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos utilizados, sempre “novos e de primeiro uso”.

**6.1.10** Os materiais fornecidos devem possuir garantia de 12 meses.



**7 – DO LOCAL DE ENTREGA:**

7.1. A entrega dos mobiliários será realizada no Almoxarifado Central, localizado na Rua Vereador João Lourenço Barbosa, s/n – Centro – Aparecida – SP, em até 20 (vinte) dias após o recebimento da Autorização de Fornecimento.

7.2. As despesas com logística, transporte, seguro e entrega do objeto ocorrerá por conta da Contratada.

7.3. A entrega dos rechauds térmicos para self service ocorrerá ponto a ponto, no endereço de cada Unidade Escolar, todas em área urbana do município de Aparecida, em até 20 (vinte) dias após o recebimento da Autorização de Fornecimento - AF.

7.4. Relação das unidades escolares para entrega:

ITEM	UNIDADES INFANTIS	ENDEREÇO	TELEFONE
01	Creche Escola Profª Maria Terezinha Vilela de Lima (Balão Azul)	Travessa José Amador, s/nº - Santa Luzia	3105-7728
02	Creche Santa Terezinha	Rua José Leite, 05 – Santa Terezinha	3105-7750
03	Creche Escola Vera Lúcia Chagas Bourabebi – Prédio I e II	Rua Itacolomi, 488 e 525 - Itaguaçu	3105-7734
04	Creche Escola Integral “Prof.ª Maria da Glória Freitas”	Rua Benedito Garcia dos Reis, s/nº - São Francisco	3105-3732
05	Creche Profª Maristela Jacob de Souza	Rua Vicente de Almeida, s/nº - Vila Mariana	3105-7778
06	Creche Sylvania Bombachi de Paiva	Avenida Padroeira do Brasil, Jardim São Paulo	3105-7559
07	Creche Oswaldo Moraes de Castro	Rua Major Manoel M. de Castilho, 307 – São Sebastião	3105-7708
08	Creche Escola Santa Luzia	Rua Nagib Chad, 540 - Jardim Paraíba	3105-7747
09	EMEI José do Prado	Rua José Maria Filippo, 46 – Vila Mariana	3105-6045
10	EMEI Dom Carlinhos	Rua Valério Francisco, s/nº - Centro	3105-7718
11	EMEI Criança Feliz	Rua Simplicio Soares s/nº – Santa Rita	3108-2440
12	EMEI Francisca de Lima Jorge	Avenida ZezeValladão, s/nº - São Roque	3105-7999
13	EMEI Professora Neuza Aparecida Nogueira da Silva	Rua Nagib Chad, 500 – Jardim Paraíba	3105-6642
14	Creche Vila Marina (ainda será inaugurada)	Rua Pedro Maria Filippo - Vila Mariana	-
15	EMEF "Comendador Salgado"	Rua Pedro Maria Filippo, 219 - Vila Mariana	3105-2188
16	EMEF "Prefeito Solon Pereira"	Travessa José Amador, 88 - Santa Luzia	3105-4089
17	EMEF "Prof. Anísio Novaes"	Rua João Aprígio Costa, 139 - Santa Terezinha	3105-4021
18	EMEF "Profª Maria Aparecida da Encarnação"	Rua Nenzinho Macedo, 106 - Ponte Alta	3105-2613
19	EMEF "Profª Maria Conceição Pires do Rio"	Rua Padre João Batista, 93 - Santa Rita	3108-2444
20	EMEF "Profª Marieta Vilela da Costa Braga"	Avenida Juvenal Arantes, 399 - Jardim Paraíba	3105-3890
21	EMEFEP "Prof. Virgulina Marcondes de Moura Fázzeri" e EMEF "Chagas Pereira"	Av. Padroeira do Brasil, 499 - Jardim São Paulo	3105-2071
22	EMEFI "Prof. Aureliano Paixão"	Rua Padre Noé Sotillo, 400 - Nossa Sª Perpétuo Socorro	3105-9138
23	EMEFI "Prof. Manoel Ignácio de Moraes"	Rua Pedro Maria Filippo, 500 - Vila Mariana	3105-3374
24	EMEFI "Profª Maria Helena Camargo Lourenço Barbosa"	Rua Irmã Vilma, s/nº - Aroeira	3108-2103
25	EMEF "Heloisa de Castro Encarnação Pinto Barboza"	Rua Itabaiana, 100 - Itaguaçu	3105-1855
26	EMEIEF "Prefeito José Geraldo Lemes Valladão"	Avenida Itaguaçu, 1963 - São Geraldo	3105-2301

7.5. A tabela acima exposta está sujeita a alterações, conforme necessidades da administração municipal.

**8 – DA EXECUÇÃO DO OBJETO**

Rua Professor José Borges Ribeiro, Nº 167 – Centro, Aparecida/SP - CEP: 12.570-013.

Tel.: (12) 3104-4000 – E-mail: [licitacao@aparecida.sp.gov.br](mailto:licitacao@aparecida.sp.gov.br)

CNPJ 46.680.518/0001-14

[www.aparecida.sp.gov.br](http://www.aparecida.sp.gov.br)



## 8.1- OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

**8.1.1** - Manter, durante a execução do contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas, em conformidade com art. 92, inciso XVI, da Lei Federal nº 14.133/2021, incluindo a atualização de documentos de controle da arrecadação de tributos e contribuições federais e outras legalmente exigíveis;

**8.1.2** - Executar fielmente o objeto, em conformidade com as cláusulas acordadas e normas estabelecidas na Lei Federal nº 14.133/2021 e suas alterações, de forma a não interferir no bom andamento da rotina de funcionamento da contratante;

**8.1.3** - A empresa deverá responsabilizar-se pela entrega dos itens solicitados no prazo em até 20 (vinte) dias, no endereço informado no item 7.4 e conforme as quantidades requeridas nas Autorizações de Fornecimento (AF) pela Secretaria Requisitante;

**8.1.4** - Os pedidos serão realizados mediante emissão de Autorização de Fornecimento – AF, indicando os quantitativos para cada entrega;

**8.1.5** - Certificar que os todos os produtos possuam certificados reconhecidos pelo **Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – INMETRO** e demais normas regulamentadoras.

**8.1.6** - Todas as documentações técnicas dos produtos deverão ser apresentadas juntamente a proposta readequada e documentos de habilitação na plataforma do BLL Compras;

**8.1.7** - Utilizar pessoal qualificado, devidamente identificado quando se apresentar em ambiente do órgão contratante e com comprovação de que suas relações sejam formais nos termos da legislação vigente;

**8.1.8** - Atender no menor prazo possível às solicitações da Contratante quanto a eventuais substituições de pessoal não qualificados ou entendidos como inadequados para a prestação dos serviços em andamento.

**8.1.9** - Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante, seus prepostos, ou terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, na execução do objeto do contrato;

**8.1.10** - Responsabilizar-se pela qualidade do produto, sendo que esta responsabilidade subsistirá, na forma da Lei, enquanto perdurar a validade do produto, salvo quando, comprovadamente, houver uso indevido, negligência, acidente ou armazenamento inadequado por parte do órgão ou entidade.

**8.1.11** - Executar o objeto desta licitação de acordo com os prazos e especificações constantes no Termo de Referência - Anexo II do referido Edital;

**8.1.12** - Reconhecer todos os direitos da CONTRATANTE, em caso de rescisão administrativa do compromisso assumido, com a finalidade de que a Administração não sofra solução de continuidade nas suas atividades;

**8.1.13** - A contratada deverá comunicar imediatamente à contratante, toda e qualquer irregularidade ou dificuldade que impossibilite a execução do fornecimento.

**8.1.14** - Fica a contratada obrigada a reparar, corrigir, remover, refazer ou substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto em que se verifiquem imperfeições, vícios, defeitos, alterações físicas ou químicas, ou incorreções decorrentes de fabricação, no prazo de 02 (dois) dias corridos;

**8.1.15** - Aceitar acréscimos ou supressões até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) das quantidades registradas, na forma prevista no artigo 124, § 1º da Lei Federal nº 14.133/2021 e alterações posteriores;

**8.1.16** - Atender outras obrigações constantes no Termo de Referência - Anexo II do referido Edital.

## 8.2 – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

**8.2.1** - Promover, através de seu representante, todo acompanhamento e a fiscalização dos serviços, sob os aspectos quantitativos e qualitativos, anotando em registro próprio todas as falhas detectadas e comunicando a Contratada as ocorrências de quaisquer fatos que, a seu critério, exijam medidas corretivas por parte daquela;

**8.2.2** - Atuar da forma mais ampla e completa no acompanhamento do fornecimento do objeto, acompanhamento este que não eximirá a contratada das responsabilidades previstas quanto aos danos que forem causados à contratante ou a terceiros, quando constatados vícios, defeitos ou incorreções resultantes dos objetos;



**8.2.3** - Proporcionar todas as facilidades para que a contratada possa desempenhar a plena execução do contrato;

**8.2.4** - Comunicar à empresa contratada todas e quaisquer ocorrências em desacordo com o cumprimento das obrigações pactuadas, qualquer anormalidade na entrega do objeto, podendo sustar ou recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas;

**8.2.5** - Rejeitar no todo ou em parte, o material entregue pelo licitante vencedor, que não esteja de acordo com as especificações do termo de referência;

**8.2.6** - Prestar as informações e esclarecimentos necessários que venham a ser solicitados pela licitante vencedora;

**8.2.7** - Relacionar-se com a Contratada exclusivamente através de pessoa por ela credenciada;

**8.2.8** - Exercer a fiscalização, examinando quanto ao cumprimento do contrato, por meio de servidor especialmente designado, na forma prevista na lei;

## **9 – DA GESTÃO DO CONTRATO/ATA DE REGISTRO DE PREÇO:**

**9.1.** - A Ata de Registro de Preços deverá ser executada fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei Nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

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

**9.3.** - O CONTRATANTE poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

**9.4.** - A formalização da contratação ocorrerá por meio de Ata de Registro de Preços.

**9.5.** - A execução da Ata de Registro de Preços deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei Nº 14.133, de 2021, art. 117, caput).

**9.6.** - O fiscal técnico da Ata de Registro de Preços acompanhará a execução da mesma, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 22, VI);

**9.6.1.** O fiscal técnico da Ata de Registro de Preços anotará no histórico de gerenciamento de todas as ocorrências relacionadas à execução da Ata de Registro de Preços, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados. (Lei Nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º, e Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 22, II);

**9.6.2.** Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico da Ata de Registro de Preços emitirá notificações para a correção da execução da Ata de Registro de Preços, determinando prazo para a correção. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 22, III);

**9.6.3.** O fiscal técnico informará ao gestor da Ata de Registro de Preços, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 22, IV);

**9.6.4.** O gestor da Ata de Registro de Preços acompanhará os registros realizados pelos fiscais, de todas as ocorrências relacionadas à execução da Ata de Registro de Preços e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

**9.7.** - O fiscal administrativo da Ata de Registro de Preços verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário (Art. 23, I e II, do Decreto Nº 11.246, de 2022).

**9.7.1.** Caso ocorram descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência; (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 23, IV).

**9.8.** - O gestor da Ata de Registro de Preços coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização da Ata de Registro de Preços contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento da Ata de Registro de Preços, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências,



das alterações e das prorrogações, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações da Ata de Registro de Preços para fins de atendimento da finalidade da administração. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

**9.8.1.** O gestor da Ata de Registro de Preços acompanhará a manutenção das condições de habilitação da detentora, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

**9.8.2.** O gestor da Ata de Registro de Preços emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo detentor, com menção ao seu desempenho na execução da Ata de Registro de Preços, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

**9.8.3.** O gestor da Ata de Registro de Preços tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei Nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

**9.9.** - O gestor da Ata de Registro de Preços deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração. (Decreto Nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

**9.10.** - O gestor da Ata de Registro de Preços deverá enviar a documentação pertinente para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

**9.11.** - A CONTRATADA deverá manter preposto para representá-la na execução do contrato.

**9.11.1.** A indicação ou a manutenção do preposto da empresa poderá ser recusada pelo órgão ou entidade, desde que devidamente justificada, devendo a empresa designar outro para o exercício da atividade.

**9.12.** - A administração rejeitará, no todo ou em parte, o fornecimento executado em desacordo com os termos do Edital e seu(s) anexo(s).

## **10 – POSSIBILIDADE DE ALTERAÇÃO DO PREÇO REGISTRADO:**

**10.1.** - O preço registrado poderá ser alterado após negociação, conforme disposto nos Artigos 26 e 27 do Decreto Federal Nº 11.462, de 31 de março de 2023.

## **11 – MEDIÇÃO E PAGAMENTO:**

**11.1.** - O objeto, após recebimento, será analisado pela gestão da Ata de Registro de Preços, o qual avaliará tecnicamente, o atendimento às características do objeto solicitadas neste Termo de Referência.

**11.2.** - Durante a execução contratual, o fiscal técnico deverá monitorar constantemente o nível de qualidade do fornecimento para evitar a sua degeneração, devendo intervir para requerer à CONTRATADA a correção das faltas, falhas e irregularidades constatadas.

**11.3.** - À CONTRATADA será permitido apresentar justificativa para a prestação do fornecimento com menor nível de conformidade, a qual poderá ser aceita pelo fiscal técnico, desde que comprovada a excepcionalidade da ocorrência, resultante exclusivamente de fatores imprevisíveis e alheios ao controle do prestador.

**11.4.** - As notas fiscais deverão ser individualizadas para cada setor da prefeitura, conforme especificações constantes na própria Autorização de Fornecimento (A. F.).

**11.5.** - O pagamento será efetuado em até 30 (TRINTA) dias a partir do recebimento da Nota Fiscal Eletrônica (Portaria CAT Nº 173/2009) devidamente atestada pela responsável do Setor de Solicitante de por meio de cheque nominal ou em conta corrente indicada pela empresa contratada.

## **12 – SELEÇÃO DO FORNECEDOR:**

**12.1.** - Forma de seleção e critério de julgamento da proposta:

**12.1.1.** O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de Pregão, Inciso I



do Art. 28, da Lei Nº 14.133/2021, sob a forma Eletrônica, com adoção do critério de julgamento pelo menor preço unitário.

**12.2.** - Exigências de habilitação fiscal, social e trabalhista.

**12.3.** - Para fins de habilitação, ressalvado o disposto no item **7.3** do Edital, os licitantes deverão encaminhar a documentação relacionada conforme ANEXO 03.



**ANEXO III  
EXIGÊNCIAS PARA HABILITAÇÃO**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026**

**1. HABILITAÇÃO**

**1.1.** O participante melhor classificado deverá encaminhar a proposta de preço adequada ao último lance, devidamente preenchida, juntamente com os documentos referentes à habilitação, bem como anexos do Edital, no prazo mínimo de **02 (duas) horas**, contado da convocação efetuada pelo Pregoeiro por meio das opções "Documentos Referentes a Proposta de Preço", "Documentos Referentes a Habilitação" e "Anexos Referentes ao Edital", respectivamente, no sistema eletrônico da Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil – BLL (<https://bll.org.br/>). Poderá ser solicitado o encaminhamento de documento original, daqueles documentos que não puderem ser autenticados por vias digitais – desde que solicitado pelo Pregoeiro – por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, para a Prefeitura Municipal de Aparecida, Rua Professor José Ribeiro, Nº 167, Centro, Aparecida/SP, CEP: 12.570-013, aos cuidados da Comissão de Licitação de Pregão Eletrônico, observando o prazo de **05 (cinco) dias úteis**, contados a partir da data da realização do Pregão.

**1.2. DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**1.2.1 - Habilitação Jurídica**

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

**b)** Ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

**c)** 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.

**1.2.1.1** Os documentos descritos nas alíneas **"a"** e **"b"** **deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva e posteriores alterações**, conforme legislação em vigor.

**1.2.2 - Regularidade Fiscal**

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

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

**c)** A Fazenda Federal (Certidão de Quitação de Tributos e Contribuições Federais conjunta com a Certidão Quanto à Dívida Ativa da União, expedida por órgão da Secretaria da Receita Federal, unificada com a Certidão Negativa de Débito com o INSS, demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos instituídos por lei, expedida pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional – conforme Portaria MF Nº 358, de 5 de setembro de 2014);

**d)** A Fazenda Estadual: 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 de São Paulo, nos termos da Resolução Conjunta SF/PGE 03, de 13/08/2010 ou declaração de isenção ou de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;

**e)** A Fazenda Municipal (Certidão Negativa de Débitos Municipais – Tributos Mobiliários, expedida por órgão da Secretaria da Fazenda Municipal) da sede.

**f)** Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) – Certificado de Regularidade do FGTS – CRF, fornecido pela Caixa Econômica Federal, de acordo com a Lei Nº 8.036, de 11 de maio de 1990.



g) CNDT (Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas) - Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII – A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto – Lei Nº 5.452, de 1º de maio de 1943.” (NR).

#### 1.2.3. Qualificação Econômico – Financeira

a) Certidão Negativa de Falência ou Recuperação Judicial expedida pelos distribuidores da sede do juízo da comarca da pessoa jurídica.

b) Poderão participar do certame os licitantes que apresentarem certidão positiva de recuperação judicial, desde que comprove, pelos documentos hábeis, que o plano de recuperação judicial foi deferido e homologado, por decisão transitada em julgado, do juízo da recuperação judicial. Elucide-se que se trata da decisão concessiva do benefício da recuperação judicial e não da decisão na qual o juízo manda processar a recuperação judicial. No caso da recuperação extrajudicial o licitante deverá comprovar que o plano de recuperação foi homologado judicialmente. A participação do licitante em recuperação judicial e extrajudicial só será permitida, nos termos do plano devidamente homologado.

Obs.: apresentar, facultativamente, juntamente com a Certidão Negativa de Falência ou Recuperação judicial (inciso I), documento emitido pelo órgão judiciário competente, que relacione os distribuidores que na Comarca de sua Sede tem atribuição para sua expedição.

a.1) Para as empresas que optarem de participar através de filial, deverá também ser apresentada certidão negativa para com o cartório/comarca onde se encontra instalada a filial.

a.2) Na falta de validade expressa na Certidão Negativa, ter-se-ão como válidos pelo prazo de 90 (noventa) dias de sua emissão.

#### 1.2.4 - Qualificação Técnica

a) Apresentar Atestado de Capacidade Técnica ou Declaração emitida por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando que a licitante realizou **fornecimento compatível em característica do solicitado no presente Edital**, com o objeto da presente licitação;

### 1.3. DECLARAÇÕES

1.3.1. Declaração unificada, conforme modelo disponível no Anexo V do Edital, assinada por representante legal da proponente, de que:

a) Não foi declarada inidônea para licitar por nenhum órgão federal, estadual ou municipal;

b) Não há superveniência de fato impeditiva para a habilitação da proponente, sob as penas cabíveis, nos termos dos artigos 87 e 88 da Lei Nº 14.133/2021;

c) A empresa atende ao disposto no Art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal (Lei 9.854 de 27/10/99);

d) Não integra em seu corpo social, nem no quadro funcional, empregado público ou membro comissionado de órgão direto ou indireto da Administração Municipal – Art. 14º Inciso IV da Lei Nº 14.133/2021;

e) Declaramos para fins de atendimento ao que consta do edital do Pregão;

1.3.2. Apresentar devidamente preenchido as Declarações conforme **Anexos VII e VIII**.

1.4. Os documentos exigidos para habilitação poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada, publicação em órgão da imprensa oficial ou ainda em cópia simples, a ser autenticada pelo Pregoeiro/Equipe de Apoio, mediante conferência com os originais, não sendo aceito qualquer documento em papel termo sensível (Fac-símile). As cópias deverão ser apresentadas perfeitamente legíveis.

1.5. Nos termos do Art. 64 da Lei Nº 14.133/2021, após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para:

I - Complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame;

II - Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

§ 1º Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de licitação poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho



fundamentado registrado e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

**1.6.** A falta de quaisquer dos documentos exigidos no Edital implicará inabilitação da licitante, sendo vedada, sob qualquer pretexto, a concessão de prazo para complementação da documentação exigida para a habilitação.

**1.7.** Os documentos de habilitação deverão estar em nome da licitante, com o número do CNPJ e respectivo referindo-se ao local da sede da empresa licitante. Não se aceitará, portanto, que alguns documentos se refiram à matriz e outros à filial. Caso o licitante seja a Matriz e a executora dos serviços seja a filial, os documentos referentes à habilitação deverão ser apresentados em nome de ambas, simultaneamente.

**1.8.** Os documentos de habilitação deverão estar em plena vigência e, na hipótese de inexistência de prazo de validade expresso no documento, deverão ter sido emitidos há menos de 90 (noventa) dias da data estabelecida para o recebimento das propostas.

**1.9.** Em se tratando de microempresa ou empresa de pequeno porte, havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

**1.10.** A não regularização da documentação implicará decadência do direito à Contratação, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura da Ata de Registro de Preços, ou revogar a licitação.

**1.11.** Todas as certidões exigidas poderão ser apresentadas Certidão Negativa de Débitos ou Certidão Positiva com Efeitos de Negativa.



**ANEXO IV**  
**MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL FINAL (licitante vencedor)**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026 – REGISTRO DE PREÇOS**  
**EDITAL Nº 024/2026**

*(Este anexo é um modelo e deve ser feito, preferencialmente, em papel timbrado do licitante)*

Vimos através desta, apresentar proposta comercial referente ao **PREGÃO Nº 017/2026**, cujo objeto é o **REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES**.

<b>DADOS DA EMPRESA</b>	
Razão Social:	
CNPJ(MF):	
Inscrição Estadual:	
Endereço:	
Fone e Fax:	
Cidade:	
Estado:	
E-mail:	
Banco:	
Agência:	
Conta Bancária:	

<b>DADOS DO RESPONSÁVEL PELA EMPRESA</b>	
Nome do responsável legal para a assinatura do Contrato:	
RG:	
CPF:	
Data de Nascimento:	
Endereço:	
Cidade:	
Estado:	
Nacionalidade:	
Cargo:	
Estado Civil:	
Telefone:	

**ATENÇÃO:** Solicitamos a apresentação da proposta com os preços e demais condições, para fornecimento, conforme especificações e conforme Edital.



# PREFEITURA MUNICIPAL DE APARECIDA



ITEM	DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÃO	UNID.	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01					

**Valor Total (por extenso):** \_\_\_\_\_

**Prazo de Validade da Proposta Comercial:** 60 (sessenta) dias.

**Condição de Pagamento:** 30 (trinta) dias após recebimento e aceite da Nota Fiscal.

**Prazo de Entrega:** Conforme Termo de Referência do Edital.

**Período de Garantia:** Conforme Termo de Referência do Edital.

**Declaro** que os preços apresentados contemplam todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado.

**Declaro** que os materiais ofertados atendem todas as especificações exigidas no Anexo II – Termo de Referência.

Local, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável pela Empresa  
RG e CPF



ANEXO V

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO (ELETRÔNICO) Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026

DECLARAÇÃO UNIFICADA

A empresa/sociedade \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº \_\_\_\_\_, sediada à \_\_\_\_\_, no município de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, declara, sob as penas da Lei, que na qualidade de proponente do procedimento licitatório, sob a modalidade Pregão Eletrônico nº 017/2026 **DECLARA** que:

1. Declara, sob as penas da Lei, que na qualidade de proponente do procedimento licitatório, sob a modalidade Pregão Eletrônico Nº 017/2026, instaurada pela Prefeitura Municipal de Aparecida, que não fomos declarados inidôneos para licitar ou contratar com o Poder Público, em quaisquer de suas esferas.
2. O(s) proprietário(s), sócio(s) da empresa, assim como seus cônjuges, atendem plenamente o disposto no artigo 9º da Lei Federal nº 14.133/21 e no artigo 122 da Lei Orgânica do Município de Aparecida, não podendo contratar com o Município, se tiverem qualquer relação de parentesco com o Prefeito, o Vice-Prefeito, os Vereadores, Procurador-Geral, Chefe de Gabinete, Secretários Municipais e demais Servidores Municipais, bem como, as pessoas ligadas a qualquer deles por matrimônio ou parentesco, afim, consanguíneo ou por adoção, até o terceiro grau (Súmula Vinculante n 13 do STF).
3. Conhece(m) os termos do Edital e seus Anexos, as condições necessárias de participação na Licitação e se compromete(m) a cumprir todos os termos do Edital, e a fornecer material/serviços de qualidade, sob as penas da Lei.
4. Declara, que não possuímos em nosso Quadro de Pessoal, empregados menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e em qualquer trabalho, menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, em observância à Lei Federal Nº 9854, de 27/10/1999, que acrescentou o inciso VI ao Art. 68 da Lei Nº 14.133/2021.
5. Que até a presente data inexistem fatos impeditivos para habilitação no presente processo e que está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
6. A empresa/sociedade atende às 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.
7. A empresa/sociedade não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, cujos termos declara conhecer na íntegra.
8. Declara, nos termos do inciso IV do Art. 63 da Lei Federal Nº 14.133/2021, que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.



9. Declara, nos termos do inciso VI do Art. 14, da Lei Federal Nº 14.133/2021, de que nos últimos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do presente Edital, esta licitante não foi condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista

Por ser expressão de verdade, firmamos a presente.

Local, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável pela Empresa  
RG e CPF.



ANEXO VI

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026

DECLARAÇÃO

DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES.**

**DECLARO**, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa \_\_\_\_\_ (denominação da pessoa jurídica) \_\_\_\_\_, CNPJ Nº \_\_\_\_\_ é \_\_\_\_\_ (microempresa / empresa de pequeno porte), nos termos do enquadramento previsto na **Lei Complementar Nº 123, de 14 de dezembro de 2006**, que não possui qualquer dos impedimentos previstos no § 4º e seguintes do artigo 3º da **Lei Complementar Nº 123**, cujos termos declaro conhecer na íntegra.

Local, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável pela Empresa  
RG e CPF



ANEXO VII

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026

**DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA E ATUAÇÃO CONFORME O MARCO LEGAL ANTICORRUPÇÃO**

Eu, \_\_\_\_\_, portador do RG nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, representante legal do licitante \_\_\_\_\_ (nome empresarial), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº 017/2026, **DECLARO**, sob as penas da Lei, especialmente o artigo 299 do Código Penal Brasileiro, que:

a) a proposta apresentada foi elaborada de maneira independente e o seu conteúdo não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;

b) a intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;

c) o licitante não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;

d) o conteúdo da proposta apresentada não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório antes da adjudicação do objeto;

e) o conteúdo da proposta apresentada não foi, no todo ou em parte, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante relacionado, direta ou indiretamente, ao órgão licitante antes da abertura oficial das propostas;

f) o representante legal do licitante está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

**DECLARO**, ainda, que a pessoa jurídica que represento conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/2013 e ao Decreto Estadual nº 60.106/2014, tais como:

I – Prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;

II – Comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar prática dos atos ilícitos previstos em Lei;

III – Comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;

IV – No tocante a licitações e contratos:

a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;

b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;



- c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
- d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
- e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
- f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
- g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;
- V – Dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

Local, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

---

Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável pela Empresa  
RG e CPF



**ANEXO VIII**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026**

**DECLARAÇÃO DE OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD**

A empresa/sociedade \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº \_\_\_\_\_, sediada à \_\_\_\_\_, no município de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, **DECLARA**, para os devidos fins e sob as penalidades da lei, no que dispõe a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018 - (LGPD) que:

1. Protegeremos todos os dados pessoais a que tenhamos acesso em razão do certame ou do contrato administrativo que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.
2. Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso.
3. Não compartilharemos com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.
4. Terminado o tratamento dos dados nos termos do art. 15 da LGPD, eliminaremos os dados obtidos, com exceção das hipóteses do art. 16 da LGPD, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.
5. Orientamos e treinamos nossos empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.
6. Os bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, será mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados, com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos.

Por ser expressão de verdade, firmamos a presente.

Local, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável pela Empresa  
RG e CPF

**ANEXO IX**



MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº \_\_\_\_/2026

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2025  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026  
EDITAL Nº 024/2026

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE APARECIDA**, com sede na Rua Professor José Borges Ribeiro, nº 167, Centro, na cidade de Aparecida, Estado de São Paulo, inscrita no CNPJ sob o nº 46.680.518/0001-14, neste ato representada pelo Prefeito Municipal, \_\_\_\_\_, doravante denominada **CONTRATANTE**, e a empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ/MF sob o nº \_\_\_\_\_, situada na Endereço: \_\_\_\_\_, nº \_\_\_\_\_, na cidade de \_\_\_\_\_, estado de \_\_\_\_\_, doravante designada **DETENTORA**, neste ato representada por seu representante legal Sr.(a) \_\_\_\_\_, conforme atos constitutivos da empresa e/ou procuração apresentada nos autos, tendo em vista o que consta no Processo Administrativo nº 77/25 e em observância às disposições da Lei Federal nº 14.133/2021, bem como do Decreto Executivo Municipal nº 5.111/2023 e demais legislações aplicáveis, firmam a presente Ata de Registro de Preços, neste instrumento ora denominada apenas de ATA, decorrente do **Pregão Eletrônico nº 017/2026**, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

**DADOS DA DETENTORA:**

E-mail: ..... - Tel.: .....

**1. CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO**

1.1 O objeto da presente ata é o REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES.

Consideram-se integrantes da presente ATA, como se nela estivessem transcritos, os documentos a seguir relacionados, os quais, neste ato, as partes declaram conhecer e aceitar:

1.1.1 O instrumento convocatório do certame licitatório acima indicado e seus anexos, a respectiva proposta de preços, elaborada e apresentada pela DETENTORA, bem como os novos preços e condições definidos por lances e eventuais negociações conforme consignados na ata que registrou aqueles lances e negociações.

**2. CLÁUSULA SEGUNDA - DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1 O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

ITEM	PRODUTO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	MARCA
01						

2.2 A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta na plataforma de licitações Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil – BLL.

**3. CLÁUSULA TERCEIRA - ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTE**

Rua Professor José Borges Ribeiro, Nº 167 – Centro, Aparecida/SP - CEP: 12.570-013.

Tel.: (12) 3104-4000 – E-mail: [licitacao@aparecida.sp.gov.br](mailto:licitacao@aparecida.sp.gov.br)

CNPJ 46.680.518/0001-14

[www.aparecida.sp.gov.br](http://www.aparecida.sp.gov.br)



- 3.1 O órgão gerenciador será a Prefeitura Municipal de Aparecida.
- 3.2 Além do gerenciador, não há órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços.

#### 4. CLÁUSULA QUARTA - DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 4.1 Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades pertencentes a esfera de governo do município de Aparecida que não participaram do procedimento, poderá aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os requisitos determinados no §2º do art. 86 da Lei 14.133/2021.
- 4.2 A autorização do órgão gerenciador apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.
- 4.3 O órgão gerenciador poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos/atas de registro de preços ou à sua capacidade de gerenciamento.
- 4.4 Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 4.5 As aquisições ou contratações adicionais deverão observar os limites estabelecidos na Lei nº 14.133/2021, especificamente estabelecidos nos §3º e §4º do art. 86.

#### 5. CLÁUSULA QUINTA - VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO DE RESERVA

- 5.1 A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, e entrará em vigor na data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme art. 84 da Lei nº 14.133/21.
- 5.2 O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.
- 5.3 A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133/2021.
- 5.4 O instrumento contratual de que trata a cláusula 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.
- 5.5 Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133/2021.
- 5.6 Integram esta Ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitaram cotar os materiais com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação ou que mantiveram sua proposta original.
- 5.7 Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes registrados na ata.
- 5.8 O registro a que se refere a cláusula 5.6 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.
- 5.9 A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item, somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:
  - 5.9.1 O Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e



5.9.2 Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas nesta ata e na legislação pertinente.

- 5.10 Após a homologação da licitação, o licitante mais bem classificado, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133/2021.
- 5.11 O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.
- 5.12 A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

## 6. CLÁUSULA SEXTA – DO PAGAMENTO

- 6.1 O pagamento será efetuado através de depósito junto ao Banco \_\_\_\_\_, Agência \_\_\_\_\_, Conta Corrente n.º \_\_\_\_\_, em nome da DETENTORA, em moeda corrente nacional.
- 6.2 Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.
- 6.3 O pagamento será efetuado em 30 (trinta) dias corridos, após a emissão da nota fiscal. O prazo estabelecido será contado a partir da data em que foi efetivamente aprovado o material pelo responsável da Secretaria Requisitante, quando do aceite final da entrega desses materiais, conforme condições deste Termo de Referência. Em caso de irregularidade na emissão do documento fiscal, o prazo para pagamento será contado a partir da reapresentação, desde que devidamente regularizado.
- 6.4 As despesas decorrentes por intermédio do Registro de Preços, objeto deste instrumento, correrão por conta dos recursos específicos no orçamento vigente e futuro, existentes nas dotações da Secretaria Requisitante, nas datas dos respectivos empenhos.

## 7. CLÁUSULA SÉTIMA – DA ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

- 7.1 Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:
- 7.2 Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133/2021;
- 7.3 Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;
- 7.4 O valor registrado poderá ser reajustado no caso de prorrogação da ata de registro respeitada a contagem da anualidade e a variação do IPCA/IBGE acumulado no período de 12 meses a contar da proposta.

## 8. CLÁUSULA OITAVA – NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

- 8.1 Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o município convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.



- 8.2 Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.
- 8.3 Na hipótese prevista no item anterior, o município convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.
- 8.4 Se não obtiver êxito nas negociações, o município procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.
- 8.5 Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao município a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.
- 8.6 Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.
- 8.7 Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo município e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos da cláusula 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.
- 8.8 Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o município convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.9.
- 8.9 Se não obtiver êxito nas negociações, o município procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos da cláusula 9.3, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.
- 8.10 Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto na cláusula 8.5 e na cláusula 8.6, município atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

## 9 CLÁUSULA NONA - CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

- 9.1 O registro do fornecedor será cancelado pelo município, quando o fornecedor:
- 9.1.1 Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;
- 9.1.2 Não retirar o Pedido de Empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;
- 9.1.3 Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista na cláusula desta ata; ou
- 9.1.4 Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 9.2 Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o município mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.
- 9.3 O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.



- 9.4 Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o município poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.
- 9.5 O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo município, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:
- 9.5.1 Por razão de interesse público;
- 9.5.2 A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou
- 9.5.3 Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado se tornar superior ou inferior ao preço registrado.

## 10 CLÁUSULA DÉCIMA - DAS PENALIDADES

- 10.1 O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital da licitação que deu origem a respectiva ata, em conformidade com a Lei Federal nº 14.133/2021 e o Decreto Executivo Municipal nº 5.157/202.
- 10.2 As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

## 11 CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DISPOSIÇÕES GERAIS

- 11.1 As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.
- 11.2 No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão.
- 11.3 As partes se comprometem a manter sigilo e confidencialidade de todas as informações – em especial os dados pessoais e os dados pessoais sensíveis – a que tem acesso em decorrência da execução contratual, em consonância com o disposto na Lei nº 13.709/2018 (Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais - LGPD), sendo vedado o repasse das informações a outras empresas ou pessoas, salvo aquelas decorrentes de obrigações legais ou para viabilizar o cumprimento do instrumento contratual.

## 12 CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA GESTÃO E FISCALIZAÇÃO

- 12.1 A gestão da presente Ata de Registro de Preços será realizada pela Secretaria Municipal de \_\_\_\_\_, representada por seu(u) respectivo(a) Secretário(a) Municipal.
- 12.2 A fiscalização do contrato/ata será exercida por representante da Contratante/Órgão Gerenciador, Sr. (a) \_\_\_\_\_, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da vigência do contrato/ata e tudo dará ciência à empresa detentora, conforme artigo 117 da Lei Federal nº 14.133/2021 e disposições do Decreto Executivo Municipal nº 5.157/2024.
- 12.3 A fiscalização de que trata o subitem acima não exclui nem reduz a responsabilidade do licitante vencedor pelos danos causados diretamente à Contratante/Órgão Gerenciador ou a terceiros em razão da execução do contrato/ata em conformidade com o artigo 120 da Lei 14.133/2021.



**13 CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO FORO**

13.1 O foro competente para toda e qualquer ação decorrente da presente Ata de Registro de Preços é o Foro da Comarca de Aparecida, Estado de São Paulo.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em uma única via, para que produza todos os efeitos legais, na presença das testemunhas abaixo arroladas.

Aparecida, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

\_\_\_\_\_  
**JOSÉ LUIZ RODRIGUES**  
**MUNICÍPIO DE APARECIDA**  
**CONTRATANTE**

\_\_\_\_\_  
**NOME DO REPRESENTANTE LEGAL**  
**RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA**  
**CONTRATADA**

Testemunhas:

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

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

**ANEXO I**  
**TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 77/2025**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 017/2026**  
**EDITAL Nº 024/2026**

**ENTIDADE:** \_\_\_\_\_

**EMPRESA:** \_\_\_\_\_

**ATA DE R.P. Nº: \_\_\_\_/2026**

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E**



DEMAIS MATERIAIS PERMANENTES.

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 extraíndo 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 Damo-nos por NOTIFICADOS para:**

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Aparecida, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2026.

**AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:**

Nome: José Luiz Rodrigues  
Cargo: Prefeito Municipal  
CPF: 788.993.038-00

**RESPONSÁVEL PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO E PELA ASSINATURA DO AJUSTE (CONTRATANTE):**

Nome:  
Cargo:  
CPF:  
Assinatura: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DO AJUSTE (CONTRATADA): (EMPRESA)**

Nome:  
Cargo:  
CPF:  
Assinatura: \_\_\_\_\_



**ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:**

As ordens de despesas serão emitidas conforme a necessidade de demanda da secretaria requisitante e serão devidamente assinadas pelo Secretário Municipal de \_\_\_\_\_.

**GESTOR(ES) DO CONTRATO:**

Nome:

Cargo: **Secretário Municipal de Educação**

CPF:

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

**DEMAIS RESPONSÁVEIS (\*): FISCAL**

Tipo de ato sob sua responsabilidade: **Fiscal – Secretaria Municipal de Educação**

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)*