



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

EDITAL (REGISTRO DE PREÇOS)

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 111/2026

Processo nº 256/2026

O **PREFEITO MUNICIPAL DE GUARIBA, ESTADO DE SÃO PAULO**, no uso de suas atribuições legais, **TORNA PÚBLICO**, para conhecimento dos interessados, a realização de licitação na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, com critério de julgamento **MENOR PREÇO POR LOTE**, e nomeia a agente de contratação, **Sra. Calimélia Rosana Moreira**, para exercer a função de Pregoeira, de acordo com o **Decreto municipal nº 4.527, de 16 de fevereiro de 2024**, cuja sessão pública será realizada através do endereço eletrônico: Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL: www.bll.org.br, cujas informações poderão ser obtidas no e-mail: pregaoeletronico@guariba.sp.gov.br, objetivando o **registro de preços** para o fornecimento de bens descritos no termo de referência, deste Edital, observadas as disposições pertinentes da **Lei Federal nº 14.133 de 1º de abril de 2021** e dos **Decretos municipais nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023, nº 4.421, de 31 de julho de 2023, nº 4.502, de 29 de dezembro de 2023, e 4.573, de 18 de abril de 2024**, ainda de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

ADVERTÊNCIA: A municipalidade de Guariba adverte a todos os licitantes, que não hesitará em penalizar empresas que descumpram o pactuado. Desta forma, solicitamos que as empresas apresentem suas propostas e lances de forma consciente e séria, com a certeza de que poderão entregar os Materiais/Serviços da forma como foi estabelecido no edital e dentro dos prazos, preços e padrões de qualidade exigidos, visando evitar problemas, tanto para a administração pública como para as empresas licitantes.

Modalidade: Pregão Eletrônico

Tipo de Licitação: Menor Preço

Regime de Execução: Indireta

Critério de Julgamento: Menor Preço por Lote

Modo de Disputa: Aberto

Repartição Interessada: Secretaria Municipal de Educação

Prazo de Validade da Ata: 12 (doze) meses, contados a partir da data de assinatura.

Dotações Orçamentárias:

02.17.03.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30; 02.17.03.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52;
02.17.05.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52; 02.17.05.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;
02.17.05.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52; 02.17.05.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;
02.17.03.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52; 02.17.03.12.366.0016.2.038.000.3.3.90.30;
02.17.03.12.367.0016.2.068.000.3.3.90.30; 02.17.04.12.306.0018.2.019.000.3.3.90.30;
02.17.04.12.306.0018.2.019.000.4.4.90.52; 02.17.05.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;
02.17.05.12.365.0021.2.021.000.4.4.90.52; 02.17.05.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;
02.17.01.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52; 02.17.02.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52;
02.17.02.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52; 02.17.01.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30;
02.17.02.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30; 02.17.02.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;
02.17.05.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52; 02.17.03.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52.

· Vínculo: Geral

· Classificação Funcional: material de consumo e permanente.

· Fonte de Recursos: Tesouro, Transferências e Convênios Federais e Estaduais.

ENDEREÇOS ELETRÔNICOS:

Retirada do Edital: www.guariba.sp.gov.br > Portal da Transparência > Licitação > Editais

Local da Disputa: Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br.

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS: até às 07:30 horas do dia 22/10/2026.

ABERTURA E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS: Dia 22/10/2026, às 07:30 horas.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: Dia 22/10/2026, a partir das 08:30 horas.

REFERÊNCIA DE TEMPO: horário de Brasília (DF).

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

1. DO LOCAL, DATA E HORA:

1.1. A sessão pública será realizada no endereço eletrônico: www.bll.org.br, às **08:30 horas** do dia **22 de outubro de 2026**, horário de Brasília-DF.

1.2. Somente poderão participar da sessão pública as empresas que apresentarem propostas através do endereço eletrônico descrito no **item 1.1.**, até às **07:30 horas** do mesmo dia.

2. DO OBJETO:

2.1. O objeto da presente licitação é o fornecimento parcelado de Mobiliários Administrativos e Escolares, Equipamentos destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, construída por meio do **Termo de Compromisso** celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do **Programa de Ação Integrada Estado-Município (PAINSP), Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191**, de acordo com as quantidades, especificações e unidades descritas na tabela constante do Termo de Referência anexo, que serão divididos em lotes, formados por um ou mais itens, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem do seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

2.2. Os bens serão entregues pelo prazo de **12 (doze) meses**, mediante prévia emissão da Ordem de Serviço ou Autorização de Fornecimento, pelo órgão gerenciador ou órgão participante, para entrega em todas as secretarias municipais interessadas.

2.3. DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

2.3.1. Os mobiliários e equipamentos deverão ser compatíveis com a finalidade educacional da unidade escolar e adequados ao atendimento de crianças da Educação Infantil, considerando as características funcionais dos ambientes previstos no projeto padrão da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE.

2.3.2. Os produtos deverão:

- ✓ Ser novos, sem uso anterior, não sendo admitidos bens recondicionados, remanufaturados, reformados ou oriundos de mostruário;
- ✓ Estar em linha regular de fabricação na data da entrega;
- ✓ Apresentar padrão de qualidade compatível com utilização permanente em ambiente escolar público, submetido ao uso contínuo e intensivo;
- ✓ Possuir vida útil compatível com a natureza do bem, fabricados com materiais resistentes ao desgaste, impactos, umidade, agentes de limpeza e processos rotineiros de higienização;
- ✓ Ser fornecidos completos, incluindo todos os componentes, acessórios, dispositivos de fixação, cabos, conexões, suportes, manuais e demais elementos necessários ao perfeito funcionamento;
- ✓ Possuir identificação permanente do fabricante, contendo, quando aplicável, marca, modelo, número de série, tensão elétrica, potência, capacidade e demais informações exigidas pela legislação vigente;
- ✓ Apresentar uniformidade de fabricação, acabamento e tonalidade, quando pertencentes ao mesmo item ou lote;
- ✓ Possuir disponibilidade de peças de reposição e assistência técnica durante todo o período de garantia, quando aplicável.

2.4. DO ENVIO DOS DOCUMENTOS TÉCNICOS:

2.4.1. Os licitantes classificados em primeiro lugar, devidamente habilitados e declarados provisoriamente vencedores de cada lote, deverão apresentar documentação técnica indicada nos descritivos dos referidos itens, **NO PRAZO DE ATÉ 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS, APÓS CONVOCAÇÃO DA PREGOEIRA.**

2.5. DAS AMOSTRAS:

2.5.1. Caso seja necessário para verificação técnica e atendimento ao descritivo, **PODERÁ SER SOLICITADO AMOSTRAS** que deverão ser entregues em **UM PRAZO DE ATÉ 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS**, após solicitado, no local indicado pela Pregoeira, **acompanhados de protocolo em 02 (duas) vias e impresso em papel timbrado da licitante**, no qual deverá constar a **indicação do item e descrição do produto (marca/referência/modelo)**, nº da licitação e do lote, além da relação dos documentos que porventura os acompanhem.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

2.5.2. As amostras solicitadas e aprovadas constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o devido ITEM, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.

2.5.3. **A não apresentação das amostras e da Documentação Técnica exigidas nos itens** deste Edital e do Termo de Referência (*Anexo II*), dentro do prazo estabelecido, **implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.**

2.5.4. Caso o licitante participante do certame / processo não seja o fabricante dos produtos, ele deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante autorizando o uso da marca e da documentação técnica exigida para cada produto. A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do responsável pelo fornecimento da devida declaração.

3. DO REGISTRO DE PREÇOS (*Decreto municipal nº 4.421, de 2023*):

3.1. Da Ata de Registro de Preços:

3.1.1. O prazo de validade da *ARP* será de doze meses contado a partir da publicação de seu extrato no Diário Oficial do Município e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso para a Administração, hipótese em que poderão ser renovados os quantitativos, até o limite do quantitativo original.

3.1.2. No caso de o prazo de validade da *ARP* ser inferior a um ano, sua prorrogação deverá ser mantida por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso para a Administração, enquanto que os quantitativos poderão ser renovados somente se não houver saldo remanescente suficiente.

3.1.3. Homologado o resultado da licitação, o órgão gerenciador convocará o licitante melhor classificado para a assinatura da *ARP*, dentro do prazo de cinco dias úteis, que terá efeito de compromisso de fornecimento, depois de cumpridos os requisitos de publicidade.

3.2. Dos Contratos e Instrumentos Similares da ARP:

3.2.1. A existência de preços registrados implicará no compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas no instrumento convocatório e na proposta, vencedora do certame, mas não obrigará a contratação, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada.

3.2.2. Os contratos ou instrumentos similares celebrados em decorrência do registro de preços estão sujeitos às regras previstas na **Lei Federal nº 14.133, de 2021**, observadas as disposições dos **artigos 108 e 109 do Decreto municipal nº 4.300, de 2023**, e deste Edital, e deverão ser assinados dentro do prazo de vigência da *ARP*.

3.2.3. Os contratos poderão ser alterados de acordo com o previsto em lei e neste Edital, inclusive quanto aos acréscimos de que tratam os **arts. 124 a 136, da Lei Federal nº 14.133, de 2021**, cujo limite é aplicável ao contrato individualmente considerado e não à *ARP*.

3.2.4. Como condição indispensável para a eficácia do contrato e seus aditamentos, derivados da *ARP*, deverão ser divulgados no Portal Nacional das Contratações Pública (*PNC*), dentro de 20 (vinte) dias, contados da data de sua assinatura, nos termos do **art. 94, inciso I, da Lei federal nº 14.133, de 2021**, e ser publicados no Diário Oficial do Município.

3.2.5. É vedado efetuar acréscimos de itens e de quantitativos fixados na *ARP*, quanto a estes, salvo nos contratos ou instrumentos similares dela decorrentes.

3.3. Das Alterações de Marcas e de Preços na ARP:

3.3.1. *A ARP poderá ser alterada mediante a substituição de marca nas seguintes condições:*

a) por solicitação do órgão gerenciador, se comprovado que a marca não mais atende às especificações exigidas ou se encontra fora da legislação aplicável;

b) por requerimento da empresa detentora, que deve ser apreciado pelo órgão gerenciador, em hipótese que comprove a impossibilidade de fornecimento ou prestação do serviço.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

3.3.2. O órgão gerenciador somente poderá aquiescer com a substituição requerida pelo detentor da **ARP** se comprovadamente houver igualdade de condições ou vantagem para o interesse público, enquanto que a substituição de marca deverá ser publicada, obrigatoriamente, no Diário Oficial do Município.

3.3.3. *As alterações de preços em ARP obedecerão às seguintes regras:*

a) o preço registrado na ata não poderá ultrapassar o praticado no mercado;

b) o órgão gerenciador poderá conceder aumento do preço registrado na ata, mediante pedido fundamentado do detentor da **ARP**, devidamente instruído com os documentos necessários à comprovação dos fatos alegados, devendo obedecer ao que se segue:

i) manter, preferencialmente, a diferença percentual apurada na época da licitação entre o preço ofertado pelo licitante e o preço de mercado;

ii) considerar o valor solicitado pela empresa detentora como o máximo a ser concedido para a alteração;

iii) poderá deferir valor menor daquele solicitado pela empresa detentora.

3.3.4. A exceção à regra prevista na **subalínea "i" da alínea "b"**, deverá ser devidamente justificada no processo administrativo.

3.3.5. O indeferimento total ou parcial do pedido de alteração não desobriga a empresa detentora do compromisso assumido nem o exime de eventuais penalidades por descumprimento contratual.

3.3.6. *Do Reajuste ou Revisão dos Preços da ATA:*

3.3.6.1. Com fundamento no **art. 82, da Lei federal nº 14.133/2021**, o Edital de licitação observará as regras gerais para registro de preços e deverá dispor sobre:

3.3.6.1.1 - as condições para alteração de preços registrados (**inciso VI**), assim, os preços registrados somente serão alterados e reajustados no caso de prorrogação da vigência anual, desde que por igual período de mais 12 meses;

3.3.6.1.2 - o sistema de registro de preços, usado para a contratação de bens e serviços, poderá ter a atualização periódica dos preços registrados (**§ 5º, inciso IV**), quando então aplicar-se-á, sobre os valores dos quantitativos renovados, até o limite dos quantitativos originais, na forma do **subitem 3.2 da cláusula terceira da minuta da ARP, o IPCA do IBGE** acumulado no último período de 12 meses, para reposição de perdas inflacionárias;

3.3.6.2. No caso de variação de preços de mercado, que não decorram de inflação, e seja necessária a recomposição econômico-financeira da **ARP**, poderá haver a revisão dos preços registrados, desde que, comprovadamente, a variação de preços de mercado seja decorrente de "fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução do contrato tal como pactuado", nos termos do **art. 124, inciso II, alínea "d", da Lei federal nº 14.133/2021, e do art. 22 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

3.3.6.3. A empresa detentora da **ARP** não será liberada do compromisso assumido ainda que os preços de mercado se tornem superior ao registrado, enquanto que o preço registrado poderá ser revisto de ofício pelo órgão gerenciador em decorrência de eventual redução do valor praticado no mercado, ou de fato que eleve o custo do item registrado, nesta hipótese, deverão ser observadas as disposições do **subitem anterior**.

3.3.6.4. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador poderá convocar os licitantes remanescentes, se houver, ou proceder à revogação do item, ou do lote, ou de toda a **ARP**, conforme o caso, adotando as medidas cabíveis para obter a contratação mais vantajosa.

3.3.6.5. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará a empresa detentora da **ARP** para negociar a redução dos preços registrados, tornando-os compatíveis com os valores praticados pelo mercado, observado a regra do **art. 24 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

3.3.6.6. Se a empresa detentora da **ARP** não aceitar reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado será liberado do compromisso assumido, mediante cancelamento do seu registro de preços ou dos itens



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

registrados, sem aplicação de penalidades administrativas, na forma prevista pelo **parágrafo único do art. 24 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023.**

3.3.6.7. Quando o preço registrado se tornar inferior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, o órgão gerenciador poderá conceder aumento do preço registrado na **ARP**, mediante pedido fundamentado da empresa detentora, devidamente instruído com os documentos necessários à comprovação dos fatos alegados, podendo deferir valor menor daquele solicitado, devendo ser observadas as condições estabelecidas pelo **subitem 3.6.2.**

3.3.6.8. Se não houver prova efetiva da variação de preços de mercado, que não decorram de inflação, o pedido de revisão de preços registrados será indeferido pelo órgão gerenciador, total ou parcialmente, e a empresa detentora da **ARP** continuará obrigada a cumprir os compromissos pelo valor registrado na **ARP**.

3.3.6.9. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador poderá convocar os licitantes remanescentes, para que manifeste interesse em assumir o fornecimento dos bens, pelo preço registrado na Ata, de conformidade com o **caput do art. 25 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023.**

3.3.6.10. Não havendo interesse pelos licitantes remanescentes, o órgão gerenciador poderá proceder à revogação do item, ou do lote, ou de toda a **ARP**, conforme o caso, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa, na forma prevista no **subitem 3.3.3, alíneas “a” e “b”**, tendo em vista o disposto no **parágrafo único do art. 25 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023.**

3.4. Do Cancelamento da ARP:

3.4.1. O órgão gerenciador ou setor competente poderá cancelar o registro de preços da empresa detentora, total ou parcialmente, observados o contraditório e a ampla defesa, nos seguintes casos:

- a) descumprimento parcial ou total, por parte do detentor, das condições da **ARP**;
- b) quando a empresa detentora não atender à convocação para firmar as obrigações contratuais decorrentes do registro de preços, não retirar ou não aceitar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo órgão gerenciador;
- c) nas hipóteses de inexecução parcial ou total do contrato decorrente da **ARP**; e também de os preços registrados não estiverem compatíveis com os praticados no mercado e a empresa detentora se recusar a adequá-los na forma solicitada pelo órgão gerenciador, previsto no edital e na **ARP**.
- d) por razões de interesse público, devidamente justificado, reduzidas a termo no processo;
- e) por fato superveniente, decorrente de 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 das obrigações previstas na ata, devidamente demonstrado;
- f) quando a empresa detentora for suspensa ou impedida de licitar e contratar com a Administração municipal;
- g) quando a empresa detentora for declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração pública;
- h) amigavelmente, por acordo entre as partes, reduzida a termo no processo, desde que haja conveniência para a Administração;
- i) por ordem judicial.

3.4.2. A notificação do órgão gerenciador para o cancelamento do preço registrado será enviada diretamente à empresa detentora da **ARP** por ofício, correspondência eletrônica ou por outro meio eficaz, e no caso da ausência do recebimento, a notificação será publicada no Diário Oficial do Município.

3.4.3. A solicitação da empresa detentora para cancelamento do registro de preço deverá ser formulada por escrito, assegurando-se o fornecimento do bem registrado, por prazo mínimo de trinta dias, contado a partir da comprovação do recebimento da solicitação do cancelamento, salvo na hipótese da impossibilidade de seu cumprimento, devidamente justificada e aprovada pelo órgão gerenciador.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

3.4.4. A empresa detentora poderá solicitar o cancelamento do preço registrado na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou de força maior, devidamente comprovado, bem como nas hipóteses compreendidas na legislação aplicável a que venham comprometer o fornecimento do bem ou prestação do serviço.

3.4.5. O cancelamento da *ARP* não afasta a possibilidade de aplicação de sanções administrativas e/ou penalidades, observadas as competências previstas nos **arts. 2º e 3º do Decreto municipal nº 4.421, de 31 de julho de 2023**, assim como as disposições pertinentes dos **arts. 116 a 122, do Decreto municipal nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023**.

4. DO CREDENCIAMENTO E PARTICIPAÇÃO NO CERTAME:

4.1. Para participar do certame, o licitante deve providenciar o seu credenciamento, com atribuição de chave e senha, diretamente junto ao provedor do sistema da plataforma eletrônica, onde deverá informar-se a respeito do seu funcionamento, regulamento e instruções para a sua correta utilização.

4.2. As instruções para o credenciamento das empresas interessadas podem ser acessadas no seguinte sítio eletrônico: Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br.

4.3. É de responsabilidade do licitante, além de credenciar-se previamente no sistema eletrônico utilizado no certame e de cumprir as regras do presente edital:

4.3.1. Responsabilizar-se formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assumir como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente, ou por seu representante legal, excluídos a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão gerenciador ou setor competente da Prefeitura, por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

4.3.2. Acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e responsabilizar-se pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

4.3.3. Comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a inviabilidade do uso da senha, para imediato bloqueio de acesso.

4.3.4. Utilizar a chave de identificação e a senha de acesso para participar do pregão na forma eletrônica.

4.3.5. Solicitar o cancelamento da chave de identificação ou da senha de acesso por interesse próprio.

4.4. O custo de operacionalização pelo uso da Plataforma de Pregão Eletrônico, a título de remuneração pela utilização dos recursos da tecnologia da informação ficará a cargo do licitante, que poderá escolher entre os Planos de Adesão disponíveis na plataforma, através do Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br.

5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO:

5.1. Poderão participar deste Pregão os interessados cujo ramo de atividade seja pertinente e compatível ao objeto desta licitação, que atenderem a todas as exigências, constantes deste Edital e seus Anexos e da legislação a ele correlata, inclusive quanto à documentação, e que estejam devidamente credenciadas, através do Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br.

5.2. A participação no Pregão Eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio da Plataforma Eletrônica, observada data e horário limite estabelecido.

5.3. A participação nesta licitação importa à proponente na irrestrita aceitação das condições estabelecidas no presente Edital, bem como, a observância dos regulamentos, normas administrativas e técnicas aplicáveis, inclusive quanto a recursos, enquanto que a não observância destas condições ensejará no sumário **IMPEDIMENTO** da proponente, no referido certame.

5.4. Não cabe aos licitantes, após sua abertura, alegação de desconhecimento de seus itens ou reclamação quanto ao seu conteúdo, devendo antes de elaborar suas propostas, ler atentamente o Edital e seus anexos e estar em conformidade com as especificações do Anexo relacionado ao Termo de Referência.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

5.5. Como requisito para participação no Pregão Eletrônico a licitante deverá manifestar, em campo próprio do Sistema Eletrônico, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta de preços está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório, bem como a descrição constante do Anexo relacionado ao Termo de Referência.

5.6. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta sujeitará o licitante às sanções previstas no edital e **Lei federal nº 14.133, de 2021** e nas disposições pertinentes dos **arts. 116 a 122, do Decreto municipal nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023**.

5.7. Como condição para participação no pregão, a licitante assinalará “Sim” ou “Não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

5.7.1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no **art. 3º da Lei Complementar federal nº 123, de 2006**, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus **arts. 42 a 49**;

5.7.1.1. Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “Não” impedirá o prosseguimento no certame;

5.7.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “Não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na **Lei Complementar federal nº 123, de 2006**, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte;

5.7.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;

5.7.3. Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;

5.7.4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

5.7.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos **do artigo 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal**;

5.7.6. Declaração de inexistência de servidor público ou agente político no quadro funcional da empresa licitante.

5.7.7. Independentemente de declaração expressa, a simples apresentação de proposta implica submissão a todas as condições estipuladas neste Edital e seus Anexos, sem prejuízo da estrita observância das normas contidas na legislação mencionada em seu preâmbulo.

6. DA APRESENTAÇÃO DE PROPOSTA E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

6.1. As propostas deverão ser enviadas por meio do sistema eletrônico, até a data e horário estabelecidos no preâmbulo deste edital, para realização da sessão pública, observado **o item 7 deste Edital**, quando então poderão ser retirados ou substituídos até a abertura da sessão pública.

6.1.1. Como a fase de habilitação é posterior a fase de propostas e lances, o licitante vencedor encaminhará, por meio do sistema da plataforma eletrônica, os documentos de habilitação, de que tratam o **item 8**, no prazo de 2 (duas) horas, contado da solicitação do pregoeiro, sob pena de inabilitação. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, mediante prévia justificativa desde que aceita pelo pregoeiro. (**art. 63, inciso II, da Lei federal nº 14.133/2021**).

6.1.1.1. Os documentos deverão estar com prazo de validade em vigor na data prevista para realização da sessão pública.

6.1.2. Posteriormente, os mesmos documentos da Empresa vencedora deverão ser protocolados em originais ou cópias autenticadas, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados da data da sessão pública virtual, juntamente com a proposta de preços readequada aos preços vencidos pela Licitante.

6.1.3. Os documentos autenticados digitalmente, poderão ser enviadas em cópias simples, juntamente com o certificado de autenticação digital.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

6.1.4. Poderão, alternativamente, ser encaminhados via correios por sedex com AR, ou transportadoras, entretanto o Município não irá se responsabilizar por extravios, bem como por envelopes que cheguem fora do prazo estipulado. A empresa deverá enviar o código de rastreamento, a fim de comprovar que a postagem ocorreu dentro do prazo estabelecido no item 6.1.2.

6.1.5. O não cumprimento do envio dos documentos de habilitação dentro do prazo acima estabelecido acarretará na **inabilitação** da Licitante, sem prejuízos das sanções previstas no Edital, podendo o (a) Pregoeiro (a) convocar a empresa que apresentou a proposta ou o lance subsequente.

6.1.6. O endereço de entrega é o seguinte:
PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
AVENIDA EVARISTO VAZ, Nº 1.190, CENTRO
GUARIBA - SÃO PAULO.
CEP: 14.840-051 - CAIXA POSTAL, 49.

6.1.7. O envelope deverá estar com a seguinte identificação:
REF: PREGÃO ELETRÔNICO N.º
PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
AVENIDA EVARISTO VAZ, Nº 1.190, CENTRO
GUARIBA - SÃO PAULO.
CEP: 14.840-051 - CAIXA POSTAL, 49.

6.2 O licitante deverá declarar, em campo próprio do sistema, sendo que a falsidade da declaração sujeitará o licitante às sanções legais:

6.2.1 O cumprimento dos requisitos para a habilitação e a conformidade de sua proposta com as exigências do edital, respondendo o declarante pela veracidade das suas informações, na forma do **art. 63, inciso I, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

6.2.2 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, conforme **art.63, inciso IV, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

6.2.3 O cumprimento dos requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, microempreendedor individual, produtor rural pessoa física, agricultor familiar ou sociedade cooperativa de consumo, se for o caso, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido **nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar federal nº 123 de 14 de dezembro de 2006**, como condição para aplicação do disposto no **item 5.7.1 deste edital**, observado o disposto no **art. 4º, § 1º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

6.2.4 Declaração de observância do limite de **R\$ 4.800.000,00** na licitação, limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte, observado o disposto no **art. 4º, § 2º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

6.2.5 Que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

6.3 Outros eventuais documentos complementares à proposta e à habilitação, que venham a ser solicitados pelo pregoeiro, deverão ser encaminhados no prazo máximo de 2 (duas) horas.

7. DA PROPOSTA:

7.1 O prazo de validade da proposta não será inferior a 120 (cento e vinte) dias, a contar da data de abertura da sessão do pregão, estabelecida no preâmbulo desse edital.

7.1.1. A proposta deverá ser elaborada de acordo com o "Anexo III – Modelo de Proposta".

7.2 Os licitantes deverão registrar suas propostas no sistema eletrônico, mediante o preenchimento dos seguintes campos:

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49
E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- a) Valor unitário e total do item;
- b) Marca, vedada à utilização do termo “similar”;
- c) Fabricante;
- d) Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência, indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;
- e) Dados cadastrais;
- f) Assinatura do representante legal;
- g) Indicação obrigatória do preço unitário, por lote, e total, em reais;
- h) Indicação dos números do CNPJ e de inscrição estadual;
- i) Cargo do representante;
- j) Indicação de quem irá assinar a Ata de Registro de Preço, constando número de RG e CPF, data de nascimento, endereço, E-mail institucional e E-mail pessoal;

7.3 Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a empresa contratada.

7.4 Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

7.5 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 a alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

7.6. As propostas cadastradas no sistema **não devem conter nenhuma identificação da empresa proponente**, visando atender ao princípio da impessoalidade e preservar o sigilo das propostas, e caso contenha qualquer elemento que possa identificá-lo importará na desclassificação da proposta.

8. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

8.1. Para fins de habilitação neste pregão, a licitante deverá enviar os seguintes documentos, observando os procedimentos dispostos no **item 6 deste Edital**:

8.1.1. Habilitação Jurídica:

a) Ato constitutivo:

I. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede ou;

II. Ato constitutivo - Estatuto ou Contrato Social - e alterações em vigor, devidamente registradas e arquivadas na repartição competente, para as Sociedades Comerciais, e, em se tratando de Sociedades por Ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores, ou;

III. Inscrição do ato constitutivo, no caso de Sociedades Civis, acompanhada de prova da diretoria em exercício, ou;

IV. Decreto de autorização, em se tratando de empresas ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

V. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br, ou;



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

VI. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores, ou;

b) Caso o representante legal da empresa, não seja sócio-gerente ou diretor, deverá anexar instrumento público ou particular de procuração, a fim de comprovar os poderes do outorgante.

c) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ/MF).

8.1.2. **Habilitação Fiscal, Social e Trabalhista:**

a) Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, emitida pela Caixa Econômica Federal em vigor;

b) Prova de regularidade perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), ou Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com os mesmos efeitos da CNDT conforme **Lei federal nº 12.440, de 07 de julho de 2011**, em vigor;

c) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal e a Seguridade Social, incluindo os Débitos Previdenciários, mediante apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil ou pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional, em vigor;

d) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do Estado em vigor;

e) Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do Município;

f) Comprovante de inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

g) Declaração de cumprimento do disposto no **inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal**, conforme o modelo do **Decreto Federal nº 4.358/2002**.

8.1.3. **Habilitação Econômico-Financeira (art. 69 da Lei federal nº 14.133/2021):**

8.1.3.1. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados **na forma da lei**, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial do Estado de sua sede ou domicílio ou em outro órgão equivalente, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

8.1.3.1.1. Para ser habilitado o Licitante deverá alcançar o Índice de Liquidez Geral (**ILG**), o Índice de Solvência Geral (**ISG**) e o Índice de Liquidez Corrente (**ILC**) igual ou maior do que **1,00 (um)**, apurados a partir dos dados expressos no Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis, pelas fórmulas seguintes:

$$ILG = \frac{\text{Ativo Circulante (AC)} + \text{Realizável A Longo Prazo (RLP)}}{\text{Passivo Circulante (PC)} + \text{Passivo Não Circulante (PNC)}}$$

$$ILC = \frac{\text{Ativo Circulante (AC)}}{\text{Passivo Circulante (PC)}}$$

$$ISG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante (PC)} + \text{Passivo Não Circulante (PNC)}}$$

8.1.3.1.2. A licitante que não alcançar o índice (ou quaisquer dos índices) acima exigido(s), conforme o caso deverá comprovar que possui **capital mínimo ou patrimônio líquido mínimo** igual ou superior a **10% (dez por cento)**, nos termos do **§ 4º do art. 69 da Lei federal nº 14.133/2021**, do valor estimado para a contratação ou do item pertinente. A comprovação será obrigatoriamente feita pelo balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

8.1.3.2. Serão considerados e aceitos como **na forma da lei** os balanços patrimoniais e demonstrações contábeis que contenham as seguintes exigências:

8.1.3.2.1. Quando se tratar de sociedades anônimas, o balanço deverá ser publicado em Diário Oficial, ou em jornal de grande circulação editado na localidade em que esteja situada a sede da companhia, observado o **art. 289 da Lei federal nº 6.404/76**, ressalvada a hipótese das empresas enquadradas no **art. 294** daquela legislação, que poderão fazer a sua apresentação em publicação eletrônica, na forma do disposto na **Portaria ME nº 12.071/2021 do Ministério da Economia** e suas sucessivas alterações.

8.1.3.2.2. Quando se tratar de sociedades por cota de responsabilidade limitada (Ltda.), deverá apresentar o balanço patrimonial acompanhado dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente.

8.1.3.2.3. Quando se tratar de sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar federal nº 123/2006 – Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte “SIMPLES”: deverá apresentar o Balanço e as Demonstrações Contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.

8.1.3.2.4. Quando se tratar de sociedade constituída a menos de um ano, essa deverá apresentar apenas o balanço de abertura, o qual deverá conter a identificação legível e assinatura do responsável contábil da empresa, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade – CRC, bem como, ser devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente.

8.1.3.2.5. Os documentos referidos no subitem 8.1.3.1., limitar-se-ão ao último exercício social, no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 02 (dois) anos.

8.1.3.2.6. Caso a escrituração contábil seja na forma eletrônica, deverá estar de acordo com o disposto na Resolução Conselho Federal de Contabilidade (CFC) nº 1.299/2010 e Instrução Normativa nº 107/2008 do Departamento Nacional de Registro de Comércio (DNRC), devendo ser apresentado:

8.1.3.2.6.1. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis transcritas no Livro Diário Eletrônico, com os respectivos termos de abertura e de encerramento;

8.1.3.2.6.2. Comprovante de entrega da Escrituração Contábil Digital ao SPED Contábil (Recibo de Entrega de Livro Digital), caso a empresa licitante utilize o Sistema Público de Escrituração Digital (SPED), considerando-se as disposições das Instruções Normativas da Receita Federal do Brasil.

8.1.3.2.7. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (art. 3º do Decreto federal nº 8.538/2015).

8.1.3.3. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, em prazo não superior a 90 (noventa) dias da data designada para a apresentação do documento.

8.1.4. Qualificação Técnica (art. 67 da Lei federal nº 14.133/2021):

8.1.4.1. Apresentar atestado ou declaração de capacidade técnica pertinente e compatível com o objeto licitado, comprovando a execução/fornecimento do objeto deste Edital.

8.1.4.1.1. A qualificação técnica consiste no fornecimento de Atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, de que atua no ramo de execução/fornecimento do objeto desta licitação e de que cumpriu, ou vem cumprindo, integralmente e de modo satisfatório contrato anteriormente mantido com o emitente do atestado, a fim de comprovar o fornecimento de objeto similar conforme descrito no termo de referência.

8.1.4.1.2. Só serão considerados válidos os atestados em papel timbrado da entidade expedidora, com identificação do nome e endereço da entidade. O atestado deverá ser datado e assinado por pessoa física identificada pelo seu nome, cargo exercido na entidade, estando às informações sujeitas à conferência pela Comissão Municipal de Licitação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

8.2. DECLARAÇÕES:

- a) Declaração de endereço eletrônico (e-mail) e telefones de contato de acordo com Anexo relacionado à Declaração para Contato;
- b) Declaração de responsável para assinatura do Contrato, ou pelo recebimento da Autorização de Fornecimento;

8.2.1. Declarações falsas, relativas ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta, sujeitarão a licitante às sanções previstas na Lei federal nº 14.133/21, conforme art. 155, inciso VIII.

8.3. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para:

- a) complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame;
- b) atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

8.3.1. 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.

8.4. DOCUMENTAÇÃO COMPLEMENTAR:

8.4.1. Declarações de habilitação, conforme modelo do ANEXO V, constante neste Edital, que atendam os requisitos abaixo:

- a) que atendem aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei;
- b) 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 específica;
- c) que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas;
- d) que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;
- e) que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezoito anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos (em cumprimento do Disposto no Inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal);
- f) que até a presente data, inexistem fato(s) impeditivo(s) para a sua habilitação, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
- g) que os documentos apresentados por meio do sistema eletrônico são autênticos aos originais.
- h) que não possui servidor público ou agente político no quadro funcional da empresa licitante.

8.4.2. Declarações exclusivas para microempresa ou empresa de pequeno porte (ME/EPP), conforme modelo do ANEXO VI, constante neste Edital, que atendam os requisitos abaixo:

- a) que cumpre os requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, microempreendedor individual, produtor rural pessoa física, agricultor familiar ou sociedade cooperativa de consumo, se for o caso, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido **nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar federal nº 123 de 14 de dezembro de 2006**, como condição para aplicação do disposto no **item 5.7.1 deste edital**, observado o disposto no **art. 4º, § 1º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**;
- b) que em observância do limite de **R\$ 4.800.000,00** na licitação, limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte, observado o disposto no **art. 4º, § 2º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

9. DAS VEDAÇÕES:

9.1 Não poderão disputar licitação ou participar da execução do contrato, direta ou indiretamente:

a) pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

b) aquele que mantenha 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;

c) empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da **Lei federal nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976**, concorrendo entre si;

d) 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;

e) agente público do órgão licitante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, nos termos do **art. 9º, §1º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

9.2 O impedimento de que trata a **alínea "a" do item 9.1**, será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

9.3 Durante a vigência do contrato é vedado ao contratado contratar cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, de dirigente do órgão contratante ou de agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, de acordo com o disposto no **art. 48, parágrafo único, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

10. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA:

10.1 No dia e hora indicados no preâmbulo, o pregoeiro abrirá a sessão pública, mediante a utilização de sua chave e senha.

10.2 O licitante poderá participar da sessão pública na Internet, mediante a utilização de sua chave de acesso e senha, e deverá acompanhar o andamento do certame e as operações realizadas no sistema eletrônico durante toda a sessão pública do pregão, ficando responsável pela perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão, conforme **subitem 4.3.2 deste Edital**.

10.3. A comunicação entre o pregoeiro e os licitantes ocorrerá mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.

10.4. Iniciada a sessão, as propostas de preços contendo a descrição do objeto e do valor estarão disponíveis na Internet.

11. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E DA ETAPA DE LANCES:

11.1. O pregoeiro verificará as propostas apresentadas e desclassificará fundamentadamente aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos no edital.

11.2. Serão desclassificadas as propostas que:

a) contiverem vícios insanáveis;



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- b) não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no edital;
- c) apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para a contratação;
- d) não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
- e) apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do edital, desde que insanável.

11.3 A verificação da conformidade das propostas poderá ser feita exclusivamente em relação à proposta mais bem classificada.

11.4 Quaisquer inserções na proposta que visem modificar, extinguir ou criar direitos, sem previsão no edital, serão tidas como inexistentes, aproveitando-se a proposta no que não for conflitante com o instrumento convocatório.

11.5 As propostas classificadas serão ordenadas pelo sistema eletrônico e o pregoeiro dará início à fase competitiva, oportunidade em que os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

11.6 Somente poderão participar da fase competitiva os autores das propostas classificadas, sendo aceitos somente lances em moeda corrente nacional (R\$), com valores unitários e totais, com no máximo 2 (duas) casas decimais após a vírgula, considerando as quantidades constantes no Anexo do Termo de Referência.

11.7 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos e serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do seu autor, observando o horário fixado para duração da etapa competitiva, e as seguintes regras:

11.7.1. O lance deverá ser ofertado pelo **valor total por lote, com no máximo duas casas decimais**, sendo desprezadas as demais.

11.7.2. O licitante será imediatamente informado do recebimento do lance e do valor consignado no registro.

11.7.3. O licitante somente poderá oferecer valor inferior ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema.

11.7.4. Serão considerados intermediários os lances iguais ou superiores ao menor já ofertado.

11.7.5. Após a definição da melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos **5% (cinco por cento)**, a Administração poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

11.8. A Administração poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada.

12. DO MODO DE DISPUTA:

12.1. Será adotado o modo de disputa aberto, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações, observando as regras constantes no **item 10**.

12.2. 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 **R\$ 100,00 (cem reais)**.

12.3 A etapa competitiva, de envio de lances na sessão pública, durará 10 (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.

12.4. A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

12.5 Na hipótese de não haver novos lances, a sessão pública será encerrada automaticamente.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

12.6. Encerrada a sessão pública sem prorrogação automática pelo sistema, o pregoeiro poderá assessorado pela equipe de apoio, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço, mediante justificativa.

12.7. Na hipótese de o sistema eletrônico desconectar para o pregoeiro no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

12.8. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas 24 (vinte e quatro horas) após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico: www.bll.org.br.

12.9. Incumbirá à licitante acompanhar as operações no Sistema Eletrônico durante a sessão pública do pregão eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo Sistema ou de sua desconexão.

12.10. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta original.

13. DOS CRITÉRIOS DE DESEMPATE:

13.1. Encerrada etapa de envio de lances, será apurada a ocorrência de empate, nos termos dos **arts. 44 e 45 da Lei Complementar federal nº 123/2006**, sendo assegurada, como critério do desempate, preferência de contratação para as beneficiárias que tiverem apresentado as declarações de que tratam os **subitens 6.2.3 e 6.2.4 deste Edital**.

13.2. Entende-se como empate ficto, para fins da **Lei Complementar federal nº 123/2006**, aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas beneficiárias sejam iguais ou superiores em até **5% (cinco por cento)** à proposta ou lance de menor valor, quando então serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

13.3. Ocorrendo o empate ficto, na forma do subitem anterior, proceder-se-á da seguinte forma:

a) a beneficiária detentora da proposta de menor valor será convocada via sistema para apresentar, no prazo de 5 (cinco) minutos, nova proposta, inferior àquela considerada, até então, de menor preço, situação em que será declarada vencedora do certame;

b) se a beneficiária, convocada na forma da alínea anterior, não apresentar nova proposta, inferior à de menor preço, será facultada, pela ordem de classificação, às demais microempresas, empresas de pequeno porte ou cooperativas remanescentes, que se enquadrarem na hipótese do **subitem 13.1, deste edital**, a apresentação de nova proposta, no prazo previsto na **alínea "a" deste subitem**.

13.4. 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.

13.5. Em caso de empate entre duas ou mais propostas, e não havendo licitante que atenda ao **subitem 13.1**, serão utilizados os seguintes critérios de desempate, observado o disposto no **art. 60, da Lei federal nº 14.133, de 2021**:

a) disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

b) avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações decorrentes de outras contratações;

c) desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

13.6. Em igualdade de condições, se não houver desempate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

a) empresas estabelecidas no território do Estado de São Paulo;



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

b) empresas brasileiras;

c) empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

d) empresas que comprovem a prática de mitigação de riscos, nos termos da **Lei federal nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009**.

14. DA NEGOCIAÇÃO E JULGAMENTO:

14.1. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, inclusive com a realização do desempate, se for o caso, o pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta.

14.2. A resposta à contraproposta e o envio de documentos complementares, necessários ao julgamento da aceitabilidade da proposta, inclusive a sua adequação ao último lance ofertado, que sejam solicitados pelo pregoeiro, deverão ser encaminhados no prazo fixado no **subitem 6.3 deste Edital**.

14.3. Encerrada a etapa de negociação, será examinada a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação valor de referência da Administração.

14.4. Não serão consideradas, para julgamento das propostas, vantagens não previstas no edital.

14.5. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, que apresentar preço final superior ao preço máximo fixado, ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

14.6 O pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema eletrônico, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

14.7 O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceito pelo pregoeiro.

14.8. Encerradas as negociações e considerada aceitável a oferta de **menor valor**, passará o Pregoeiro ao julgamento da habilitação observando as seguintes diretrizes:

14.8.1. O Pregoeiro deverá efetuar consulta ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, de modo a não admitir a permanência, no certame, de licitante declarada suspensa de participar em licitações, impedida de contratar com a Administração ou declarada inidônea.

14.8.2. Essa verificação será registrada pelo Pregoeiro na ata da sessão pública, devendo ser anexados aos autos do processo administrativo respectivo os documentos obtidos por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente certificada e justificada.

14.9. O licitante vencedor, deverá apresentar a proposta/planilha readequada ao novo valor global proposto, aplicando esse percentual em todos os itens.

15. DA VERIFICAÇÃO DA HABILITAÇÃO:

15.1. Os documentos de habilitação, de que tratam o **item 8**, enviados nos termos do **item 6.1.1**, todos deste edital, serão examinados pelo pregoeiro, que verificará a autenticidade das certidões junto aos sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores.

15.2. As certidões apresentadas na habilitação, que tenham sido expedidas em meio eletrônico, serão tidas como originais após terem a autenticidade de seus dados e certificação digital conferido pela Administração, dispensando nova apresentação, exceto se vencido o prazo de validade.

15.3. Os documentos relativos à regularidade fiscal somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

15.3.1. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para ([Lei 14.133/21, art. 64](#), e [IN 73/2022, art. 39, §4º](#)):



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

a) complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e,

b) atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

15.4. Na análise dos documentos de habilitação, o pregoeiro ou a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

15.5. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema eletrônico, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de inabilitação.

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

15.7 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.

15.8 Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes à Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil ou pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional, por constar no próprio documento que é válido para matriz e filiais, bem assim quanto ao Certificado de Regularidade do FGTS, quando o licitante tenha o recolhimento dos encargos centralizado, devendo, desta forma, apresentar o documento comprobatório de autorização para a centralização.

15.9 A beneficiária da **Lei Complementar federal nº 123/2006**, que tenha apresentado a declaração exigida nos **subitens 6.2.3 e 6.2.4** deste Edital e que possua alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal e/ou trabalhista, terá sua habilitação condicionada ao envio de nova documentação, que comprove a sua regularidade, em 5 (cinco) dias úteis, prazo que poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, a critério da Administração, desde que seja requerido pelo interessado, de forma motivada e durante o transcurso do respectivo prazo.

15.10 Na hipótese de a proposta vencedora não for aceitável ou o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital.

15.11. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de até 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, com as seguintes observações:

a) ser redigida em língua portuguesa, digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo ser assinada pelo licitante ou seu representante legal;

b) conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento;

c) 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;

d) todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como, validade da proposta, marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a contratada;

e) os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, valor unitário e valor global em algarismos, na forma do **art. 12º, inciso II, da Lei federal nº 14.133/2021**;

f) ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros;

g) 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;



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

h) 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.

15.12. As certidões que não possuírem prazo de validade, somente serão aceitas com data de emissão não superior a 90 (noventa) dias consecutivos de antecedência da data de abertura da sessão deste Pregão.

15.13. Constatado o atendimento às exigências estabelecidas no Edital, o licitante será declarado vencedor, oportunizando-se a manifestação da intenção de recurso.

16. DO RECURSO:

16.1. 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 30 (trinta) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, em campo próprio do sistema.

16.2. A falta de manifestação do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

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

16.4. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, que, se não reconsiderar o ato ou a decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, encaminhará o recurso com a sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

16.5. O acolhimento do recurso implicará invalidação apenas de ato insuscetível de aproveitamento.

16.6. O recurso interposto dará efeito suspensivo ao ato ou à decisão recorrida, até que sobrevenha decisão final da autoridade competente, nos termos do **art. 168, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

17. DO ENCERRAMENTO DA LICITAÇÃO:

17.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:

- a) determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
- b) revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
- c) proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;
- d) adjudicar o objeto e homologar a licitação.

18. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

18.1. O pagamento do bem a ser fornecido será efetuado no prazo máximo de 30 (trinta) dias da entrega, quando solicitado e do recebimento da nota fiscal aprovada pelo agente público responsável pela fiscalização do contrato e pelo Secretário Municipal solicitante.

18.2. O pagamento será realizado mediante contra entrega do bem adquirido por compra, através do depósito do respectivo valor em conta corrente da agência bancária previamente informada pelo representante legal da empresa contratada.

18.3. Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão corrigidos monetariamente pelo índice do IGPM do período, ou outro índice oficial, que melhor refletir a indexação inflacionária e vier a substituí-lo, e a Administração compensará a empresa contratada com juros de 0,5% (meio por cento) ao mês, *pro-rata tempore*.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

18.4. Serão processadas as retenções tributárias e previdenciárias nos termos da legislação que regula a matéria.

18.5. A nota fiscal e/ou fatura emitida pelo fornecedor deverá conter, em local de fácil visualização, a indicação do número do processo e o número do pregão, a fim de acelerar o trâmite de recebimento do material e posterior liberação do documento fiscal para pagamento.

18.6. O preço será fixo e irreajustável, salvo as condições previstas na **Lei federal nº 14.133/2021**, e suas alterações, podendo haver reequilíbrio econômico e financeiro, desde que solicitado pela empresa interessada e aceito pela Administração municipal, devendo ser apresentados elementos que comprove o aumento dos insumos.

18.7. As despesas com a presente licitação correrão a conta da dotação orçamentária consignadas na proposta orçamentária do exercício, sendo informada no momento da contratação ou da emissão de instrumento equivalente, como autorização de compra ou ordem de execução de serviços ou nota de empenho da despesa.

19. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

19.1. O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações:

- a) dar causa à inexecução parcial ou total do contrato;
- b) dar causa à inexecução parcial ou total do contrato, que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- d) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- e) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- f) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- g) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;
- h) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- i) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- j) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação; e,
- k) praticar ato lesivo previsto no **art. 5º da Lei federal nº 12.846, de 1º de agosto de 2013**.

19.2. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas no **item 19.1 deste edital** as seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa compensatória de no mínimo, **0,5% (cinco décimos por cento)** e, máximo, de **30% (trinta por cento)** do valor total do objeto licitado ou contratado;
- c) suspensão de licitar e impedimento de contratar, no âmbito da Administração Pública deste Município de Guariba, pelo prazo máximo de 3 (três) anos;
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

19.3. As sanções previstas nas **alíneas “a”, “c” e “d” do item 19.2.** do presente Edital poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista na **alínea “b”** do mesmo **item**.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

19.4. A **multa compensatória** será aplicada à razão de:

- a) **0,5% (cinco décimos por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato que não cause dano à Administração e nem ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- b) **10% (dez por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato que cause dano, sem maior gravidade à Administração e ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) **20% (vinte por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato, que cause dano com maior gravidade à Administração e ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- d) **30% (trinta por cento)**, em caso de inexecução total do contrato.

19.5. A multa de mora, pelo atraso na entrega da mercadoria ou pela paralisação ou execução de serviços, será aplicada à razão de **0,5% (cinco décimos por cento)**, por dia de atraso, limitada a **30% (trinta inteiros por cento)**, sobre o valor total do produto ou do contrato de execução de serviços.

19.6. A aplicação de multa de mora não impedirá que a Administração a converta em compensatória e promova a extinção unilateral do contrato com a aplicação cumulada de outras sanções, conforme previsto no **item 19.2** do presente Edital.

19.7. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

19.8. A aplicação das sanções previstas no **item 19.2**, deste Edital, não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

19.9. Na aplicação da sanção prevista no **item 19.2, alínea “b”**, do presente Edital, será facultada a defesa do interessado no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data de sua intimação.

19.10. Para aplicação das sanções previstas nas **alíneas “c” e “d” do item 19.2** do presente Edital, o licitante ou o contratado será intimado para, no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data de intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

19.11. Na hipótese de deferimento de pedido de produção de novas provas ou de juntada de provas julgadas indispensáveis pela Comissão, o licitante ou o contratado poderá apresentar alegações finais no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data da intimação.

19.12. Serão indeferidas pela Comissão, mediante decisão fundamentada, provas ilícitas, impertinentes, desnecessárias, protelatórias ou intempestivas.

19.13. A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

19.14. É admitida a reabilitação do licitante ou contratado perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, exigidos, cumulativamente:

- a) reparação integral do dano causado à Administração Pública;
- b) pagamento da multa;
- c) transcurso do prazo mínimo de 1 (um) ano da aplicação da penalidade, no caso de impedimento de licitar e contratar, ou de 3 (três) anos da aplicação da penalidade, no caso de declaração de inidoneidade;
- d) cumprimento das condições de reabilitação definidas no ato punitivo;
- e) análise jurídica prévia, com posicionamento conclusivo quanto ao cumprimento dos requisitos definidos neste artigo.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

19.15. A sanção pelas infrações previstas nas **alíneas “g” e “k” do item 19.1** do presente Edital exigirá, como condição de reabilitação do licitante ou contratado, a implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade pelo responsável.

20. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES:

20.1. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório e os pedidos de impugnações poderão ser enviados ao pregoeiro, até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio dos seguintes endereços eletrônicos: www.bll.org.br, e também pelo e-mail: pregaoeletronico@guariba.sp.gov.br.

20.2. As respostas aos pedidos de esclarecimentos e às impugnações serão divulgadas, até um dia útil anterior à data fixada para abertura da sessão pública, por meio dos seguintes endereços eletrônicos: Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL: www.bll.org.br, e também pelo e-mail: pregaoeletronico@guariba.sp.gov.br.

21. DAS DEFINIÇÕES DO SRP:

21.1. Para efeitos do Sistema de Registro de Preços, são adotadas as seguintes definições:

21.1.1. Sistema de Registro de Preços–SRP: conjunto de procedimentos para registro formal de preços relativos à prestação de serviços e aquisição de bens, para contratações futuras;

21.1.2. Ata de Registro de Preços: documento vinculativo, obrigacional, com característica de compromisso para futura contratação, onde se registram os quantitativos, preços, detentores da ata, órgãos participantes e condições a serem praticadas, conforme as disposições contidas no instrumento convocatório e propostas apresentadas;

21.1.3. Órgão Gerenciador: Órgão ou Secretaria da Administração Pública Municipal responsável pela condução do conjunto de procedimentos do certame para registro de preços e gerenciamento da Ata de Registro de Preços dele decorrente;

21.1.4. Órgão Participante: Órgão ou Secretaria da Administração Pública Municipal, que participou da etapa preparatória do procedimento licitatório precedente ao Registro de Preços;

21.1.5. Detentor da Ata: empresa licitante vencedora do certame na modalidade de concorrência ou pregão, com preços registrados para futuros fornecimentos ou prestação de serviços.

22. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

22.1. A proponente que vier a ser contratada ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, por conveniência da Administração, dentro do limite permitido pelo **artigo 125 da Lei federal nº 14.133/2021**, sobre o valor inicial atualizado do contratado.

22.2. Após a apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo pregoeiro.

22.3. A Administração tem a prerrogativa de fiscalizar o cumprimento satisfatório do objeto da presente licitação, por meio de agente público designado para tal função, conforme o disposto na **Lei federal nº 14.133/2021**.

22.4. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

22.5. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico, do pregão eletrônico: www.bll.org.br, e no site deste Município de Guariba: www.guariba.sp.gov.br, podendo também ser lido ou obtidas cópias no Setor de Licitação, Atas e Contratos, no andar superior da sede executiva da Prefeitura Municipal de Guariba, na Avenida Evaristo Vaz, nº 1.190, centro, **CEP 14840-051**, Fone: (016) 3251-9422, na cidade de Guariba, Estado de São Paulo.

22.6. Na análise da documentação e no julgamento das propostas comerciais, o pregoeiro poderá, a seu critério, solicitar o assessoramento jurídico ou técnico de órgãos ou de profissionais especializados.

22.7. A participação do licitante nesta licitação implica no conhecimento integral dos termos e condições inseridas neste edital, bem como das demais normas legais que disciplinam a matéria.

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49
E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

22.8. A presente licitação não importa, necessariamente, em contratação, podendo o Município de Guariba revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivadas 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 licitantes.

22.9. Toda a documentação apresentada neste edital e seus anexos são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido.

22.10. Fica eleito o Foro da Comarca de Guariba, Estado de São Paulo, para dirimir quaisquer litígios oriundos da licitação e do contrato dela decorrente, com expressa renúncia a outro qualquer, por mais privilegiado que seja.

22.11. Integram este Edital, para todos os fins de direito e efeitos legais, os seguintes anexos:

22.11.1 ANEXO I – Estudo Técnico Preliminar;

22.11.2 ANEXO II – Termo de Referência;

22.11.3 ANEXO III – Modelo de proposta;

22.11.4 ANEXO IV – Declaração de Contato;

22.11.5 ANEXO V – Declarações para Habilitação;

22.11.6 ANEXO VI – Declarações para Empresas que se enquadram como ME-EPP.

22.11.7 ANEXO VII – Minuta da Ata de Registro de Preços;

Guariba (SP), 06 de outubro de 2026.

FRANCISCO DIAS
MANCANO

JUNIOR:73733130863

Assinado de forma digital por
FRANCISCO DIAS MANCANO
JUNIOR:73733130863
Dados: 2026.10.07 08:37:12
-03'00'

Francisco Dias Mançano Júnior
Prefeito Municipal de Guariba



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO I
ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

O presente Estudo Técnico tem por objetivo justificar a aquisição de Mobiliários Administrativos e Escolares, Equipamentos destinados ao aparelhamento da **Creche Escola Padrão FDE**, construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do **Programa de Ação Integrada Estado-Município (PAINSP)**, **Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191**.

1. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

A Constituição Federal estabelece, em seus artigos 205 e 208, que a educação constitui direito de todos e dever do Estado, garantindo-se o acesso à educação infantil em creches e pré-escolas.

A Lei nº 9.394/1996 (Lei de Diretrizes e Bases da Educação Nacional) determina que compete ao Município ofertar a educação infantil em condições adequadas de funcionamento, assegurando ambiente seguro, acessível e equipado para atendimento das crianças.

Nesse contexto, foi construída no Município de Guariba uma unidade escolar denominada Creche Escola Padrão FDE, mediante parceria firmada entre o Estado de São Paulo e o Município, por intermédio do Programa de Ação Integrada Estado-Município – PAINSP.

A necessidade da contratação decorre da conclusão das obras da unidade escolar, sendo imprescindível seu completo aparelhamento para que possa iniciar regularmente suas atividades educacionais e administrativas, oferecendo condições adequadas de funcionamento, conforto, segurança, acessibilidade, organização dos ambientes e atendimento às exigências pedagógicas estabelecidas para a Educação Infantil.

Embora a infraestrutura física da unidade tenha sido concluída, a ausência de mobiliário e equipamentos inviabiliza o início das atividades escolares, uma vez que salas de aula, berçários, secretaria, coordenação, direção, cozinha, lactário, refeitório, áreas administrativas e demais ambientes dependem de mobiliários específicos para seu adequado funcionamento.

Os bens a serem adquiridos foram definidos considerando o projeto padrão da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE, observando as necessidades operacionais de cada ambiente da unidade escolar, garantindo padronização, funcionalidade, ergonomia, segurança, durabilidade e adequação às atividades pedagógicas e administrativas desenvolvidas na instituição.

DEMONSTRAÇÃO DO INTERESSE PÚBLICO

A contratação visa:

- ✓ Garantir o funcionamento da nova unidade escolar;
- ✓ Ampliar a oferta de vagas na educação infantil;
- ✓ Proporcionar ambiente adequado ao desenvolvimento pedagógico das crianças;
- ✓ Atender às exigências constantes do convênio firmado com a Secretaria Estadual da Educação;
- ✓ Assegurar melhores condições de trabalho aos profissionais da educação;
- ✓ Preservar o investimento público realizado na construção da unidade escolar.

O interesse público está diretamente relacionado ao cumprimento das políticas públicas educacionais e à ampliação do acesso à educação infantil.

As quantidades previstas foram estabelecidas com base no projeto arquitetônico da Creche Escola Padrão FDE, no dimensionamento dos ambientes internos, na capacidade de atendimento da unidade e na destinação específica de cada espaço, não representando aquisição superior às necessidades da Administração, em observância ao princípio do planejamento previsto *no art. 5º da Lei Federal nº 14.133/2021*.

A contratação também visa assegurar que todos os ambientes sejam entregues plenamente equipados antes do início do atendimento à população, evitando contratações fragmentadas, sucessivas ou emergenciais que poderiam comprometer a eficiência administrativa, elevar custos operacionais e retardar o início do funcionamento da unidade escolar.

Nesse contexto, a contratação revela-se indispensável para garantir a efetiva utilização do investimento público realizado na construção da Creche Escola, possibilitando a oferta de ambiente escolar adequado, seguro, acessível e compatível com os padrões de qualidade exigidos para o atendimento das crianças da Educação Infantil, atendendo aos princípios da eficiência, do interesse público, da economicidade, do planejamento e da continuidade dos serviços públicos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

2. ALINHAMENTO ENTRE CONTRATAÇÃO E PLANEJAMENTO

A aquisição pretendida está alinhada com o planejamento institucional do Município de Guariba e está prevista no **Plano de Contratações Anual (PCA)** da Administração Municipal, instrumento de governança que consolida as demandas de bens, serviços, obras e soluções necessárias ao funcionamento dos órgãos e entidades da Administração Pública, em conformidade com as diretrizes estabelecidas na Lei Orçamentária Anual, não acarretando prejuízo aos demais instrumentos de planejamento institucional.

3. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A presente contratação compreende a aquisição de mobiliários e equipamentos permanentes destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, incluindo todas as despesas necessárias ao perfeito cumprimento do objeto, tais como transporte, descarga, montagem, instalação, assistência técnica durante o período de garantia e demais encargos incidentes, constituindo obrigação integral da contratada entregar os bens em condições de imediato uso pela Administração, bem como todos os tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, securitários e demais despesas diretas e indiretas necessárias ao perfeito cumprimento do objeto.

Os bens deverão ser novos, de primeiro uso, sem qualquer utilização anterior, em linha normal de fabricação, entregues completos e em perfeitas condições de funcionamento, observando rigorosamente as especificações técnicas constantes deste documento.

Os requisitos estabelecidos neste Estudo Técnico constituem condições mínimas para a contratação, devendo ser observados pelas licitantes na formulação de suas propostas e, posteriormente, pela contratada durante toda a execução contratual.

REQUISITOS GERAIS

Os mobiliários e equipamentos deverão ser compatíveis com a finalidade educacional da unidade escolar e adequados ao atendimento de crianças da Educação Infantil, considerando as características funcionais dos ambientes previstos no projeto padrão da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE.

OS PRODUTOS DEVERÃO:

- ✓ Ser novos, sem uso anterior, não sendo admitidos bens recondicionados, remanufaturados, reformados ou oriundos de mostruário;
- ✓ Estar em linha regular de fabricação na data da entrega;
- ✓ Apresentar padrão de qualidade compatível com utilização permanente em ambiente escolar público, submetido ao uso contínuo e intensivo;
- ✓ Possuir vida útil compatível com a natureza do bem, fabricados com materiais resistentes ao desgaste, impactos, umidade, agentes de limpeza e processos rotineiros de higienização;
- ✓ Ser fornecidos completos, incluindo todos os componentes, acessórios, dispositivos de fixação, cabos, conexões, suportes, manuais e demais elementos necessários ao perfeito funcionamento;
- ✓ Possuir identificação permanente do fabricante, contendo, quando aplicável, marca, modelo, número de série, tensão elétrica, potência, capacidade e demais informações exigidas pela legislação vigente;
- ✓ Apresentar uniformidade de fabricação, acabamento e tonalidade, quando pertencentes ao mesmo item ou lote;
- ✓ Possuir disponibilidade de peças de reposição e assistência técnica durante todo o período de garantia, quando aplicável.

REQUISITOS DE SUSTENTABILIDADE

Em observância ao *art. 5º da Lei Federal nº 14.133/2021*, à promoção do desenvolvimento nacional sustentável e às boas práticas de contratações públicas sustentáveis, deverão ser observados, sempre que compatíveis com o objeto, os seguintes requisitos:

- ✓ Utilização de matérias-primas provenientes de fontes legalmente autorizadas;
- ✓ Emprego de materiais recicláveis, reciclados ou passíveis de reciclagem, sempre que tecnicamente possível;
- ✓ Elevada durabilidade dos produtos, reduzindo a necessidade de reposições frequentes;
- ✓ Possibilidade de manutenção corretiva e substituição de componentes, prolongando a vida útil dos bens;
- ✓ Utilização de embalagens recicláveis ou reutilizáveis, evitando desperdícios;
- ✓ Redução da geração de resíduos sólidos durante fabricação, transporte e instalação;
- ✓ Eficiência energética para equipamentos consumidores de energia elétrica, quando houver etiquetagem compulsória, deverão possuir classificação de eficiência energética compatível com os padrões atualmente estabelecidos pelo Programa Brasileiro de Etiquetagem – PBE/INMETRO.

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49
E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

✓ Comprovação da origem legal da madeira utilizada em móveis ou componentes derivados, quando aplicável;

✓ Atendimento às normas ambientais vigentes durante todo o processo produtivo.

A exigência desses requisitos deverá respeitar os princípios da proporcionalidade, competitividade e economicidade, não podendo restringir injustificadamente a participação de licitantes.

REQUISITOS DE QUALIDADE E CONFORMIDADE TÉCNICA

Todos os bens deverão atender integralmente às especificações deste Estudo Técnico e às normas técnicas vigentes, especialmente aquelas expedidas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT e pelos órgãos reguladores competentes.

Quando aplicável, os produtos deverão atender, entre outras, às seguintes normas:

✓ Normas da ABNT aplicáveis ao mobiliário escolar, mobiliário corporativo, equipamentos eletroeletrônicos e eletrodomésticos;

✓ Regulamentos técnicos do INMETRO;

✓ Programa Brasileiro de Etiquetagem – PBE;

✓ Normas regulamentadoras expedidas pelos órgãos competentes;

✓ Requisitos técnicos da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE;

✓ Normas sanitárias aplicáveis aos equipamentos destinados à cozinha, lactário, lavanderia e preparo de alimentos.

Sempre que houver certificação compulsória, o produto deverá estar devidamente certificado.

OS LICITANTES CLASSIFICADOS EM PRIMEIRO LUGAR E DECLARADOS PROVISORIAMENTE VENCEDORES DE CADA LOTE, DEVERÃO APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO5./ TÉCNICA INDICADA NOS DESCRITIVOS DOS REFERIDOS ITENS, NO PRAZO DE ATÉ 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS, APÓS CONVOCAÇÃO DA PREGOEIRA.

REQUISITOS DE SEGURANÇA E ERGONOMIA

Considerando que os bens serão utilizados em unidade de Educação Infantil, todos os produtos deverão observar elevados padrões de segurança, ergonomia, estabilidade e conforto.

OS MOBILIÁRIOS DEVERÃO:

✓ Possuir estrutura resistente às cargas previstas para utilização escolar;

✓ Apresentar estabilidade estrutural, evitando riscos de tombamento;

✓ Possuir acabamento isento de rebarbas, quinas cortantes, arestas vivas, parafusos salientes ou superfícies que possam provocar acidentes;

✓ Utilizar tintas, vernizes, colas e revestimentos atóxicos;

✓ Possuir superfícies lisas, impermeáveis e de fácil higienização;

✓ Apresentar dimensões compatíveis com a faixa etária dos usuários, observando critérios ergonômicos e antropométricos;

✓ Resistir à umidade, abrasão, limpeza frequente e produtos saneantes normalmente utilizados em ambientes escolares.

✓ Possuir resistência mecânica compatível com o uso coletivo em ambiente escolar.

OS EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS DEVERÃO:

✓ Possuir proteção contra choques elétricos;

✓ Atender às normas brasileiras de segurança elétrica;

✓ Apresentar identificação da tensão nominal, potência e consumo;

✓ Possuir manual em língua portuguesa;

✓ Ser compatíveis com a rede elétrica existente na unidade escolar.

✓ Possuir selo de identificação da conformidade do INMETRO, quando exigido por regulamentação específica.

REQUISITOS DE ENTREGA, MONTAGEM E INSTALAÇÃO

A entrega deverá ocorrer no endereço indicado pela Secretaria Municipal de Educação, em dias úteis e horário previamente agendado com o fiscal do contrato.

SERÁ DE INTEIRA RESPONSABILIDADE DA CONTRATADA:

✓ Transporte dos bens;

✓ Seguro durante o transporte;

✓ Descarga;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Movimentação interna;
- ✓ Montagem completa dos mobiliários;
- ✓ Instalação dos equipamentos;
- ✓ Realização dos testes de funcionamento;
- ✓ Regulagens necessárias;

Recolhimento e destinação ambientalmente adequados das embalagens e resíduos gerados.

Os bens deverão ser entregues no prazo máximo de **30(trinta) dias**, do recebimento da Autorização de Compras.

Todos os custos decorrentes dessas atividades deverão estar incluídos no preço ofertado.

Não será admitida a entrega parcial de componentes que impeçam o funcionamento do equipamento ou a utilização do mobiliário.

A ADMINISTRAÇÃO PODERÁ REJEITAR QUALQUER PRODUTO QUE APRESENTE:

- ✓ Avarias;
- ✓ Defeitos;
- ✓ Danos de transporte;
- ✓ Divergência das especificações;
- ✓ Acabamento inadequado;
- ✓ Funcionamento irregular;
- ✓ Ausência de certificações obrigatórias.

Nessas hipóteses, a contratada deverá promover a substituição integral do item no prazo estabelecido pela fiscalização, sem qualquer ônus adicional.

REQUISITOS DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Todos os bens deverão **possuir garantia mínima de 12 (doze) meses**, contados da emissão do Termo de Recebimento Definitivo, sem prejuízo da garantia legal prevista no Código de Defesa do Consumidor.

Caso o fabricante ofereça prazo superior, prevalecerá automaticamente o maior prazo de garantia.

A garantia deverá abranger, no mínimo:

- ✓ Defeitos de fabricação;
- ✓ Falhas estruturais;
- ✓ Defeitos de montagem;
- ✓ Vícios ocultos;
- ✓ Mau funcionamento decorrente de defeitos dos componentes;
- ✓ Substituição de peças defeituosas;
- ✓ Mão de obra;
- ✓ Transporte dos equipamentos para manutenção, quando necessário.

Durante o período de garantia, toda assistência técnica será prestada sem qualquer custo para a Administração. Na hipótese de impossibilidade de reparo ou reincidência do defeito, a contratada deverá substituir integralmente o bem por outro novo, com características iguais ou superiores às originalmente contratadas.

Não serão aceitos equipamentos ou mobiliários reconicionados para substituição em garantia.

A contratada deverá assegurar a disponibilidade de peças de reposição e suporte técnico compatíveis com a vida útil estimada dos equipamentos, quando aplicável.

4. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES

A definição das quantidades dos bens a serem adquiridos foi realizada com base no projeto arquitetônico da Creche Escola Padrão FDE, no dimensionamento físico dos ambientes, na capacidade de atendimento da unidade escolar, na finalidade de cada espaço e nas especificações de mobiliário e equipamentos previstas para esse padrão construtivo.

O quantitativo previsto não representa mera estimativa genérica, mas decorre do levantamento das necessidades efetivas para o aparelhamento completo da unidade, assegurando que todos os ambientes

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

destinados às atividades pedagógicas, administrativas, de apoio, alimentação, higiene e atendimento às crianças sejam devidamente equipados antes do início de seu funcionamento.

A composição dos lotes também observou critérios de similaridade técnica, compatibilidade funcional, racionalização logística e facilidade de gestão contratual, permitindo maior eficiência na execução do contrato e na fiscalização do fornecimento.

AS QUANTIDADES COM OS DEVIDOS DESCRITIVOS ENCONTRAM-SE DETALHADOS NO TERMO DE REFERÊNCIA.

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	ARQUIVO DE AÇO	UN	56948
2	ARMÁRIO DE AÇO	UNI	56949
3	ARMÁRIO DE AÇO 6 PORTAS	UNI	57426

LOTE 02 – MÓVEIS ESCOLARES			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA:	CJ	55169
2	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	CJ	55170
3	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	CJ	55171
4	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	CJ	55172
5	ESTANTE ESCANINHO MADEIRA	UNI	55174
6	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3, ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,42M:	CJ	56952
7	ESTANTE BAIXA MADEIRA	UNI	56953
8	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 1 – (ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M).	CJ	56956
9	ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA.	UNI	57427

LOTE 03 – MÓVEIS ADMINISTRATIVO			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	MESA COM RODIZIO, 750 MM, LARGURA: 750 MM PROFUNDIDADE: 750 MM	UNI	56957
2	MESA RETA MEDINDO: 900 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA)	UNI	56958
3	MESA RETA MEDINDO: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA),	UNI	56959
4	MESA RETA MEDINDO: 1400 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA)	UNI	56960
5	MESA RETA MEDINDO: 1600 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA),	UNI	56961
6	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS PUXADOR FRONTAL, MEDINDO 400X485X700MM.	UNI	56963
7	MESA L 2000	UNI	57428

LOTE 04 – CADEIRAS			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS:	UNI	56964
2	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS:	UNI	56966
3	CADEIRA MULTIUSO	UNI	57429
4	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇO	UNI	57431



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

LOTE 05 – BERÇARIO			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:	UNI	55190
2	COLCHONETE PARA TROCADOR DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO,	UNI	55206
3	COLCHONETE PARA REPOUSO DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO	UNI	55207

LOTE 06 – LOUSAS			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	MURAL, ESTRUTURA:	UNI	55204
2	QUADRO ESCOLAR	UNI	55205

LOTE 07 – ELETRODOMÉSTICO			
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	COD. CETIL
1	FORNO DE MICRO-ONDAS, DE USO DOMÉSTICO	UNI	55193
2	REFRIGERADOR COMBINADO (DUPLEX) VERTICAL,	UNI	55194
3	LAVADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA DE USO DOMÉSTICO	UNI	55195
4	FOGÃO DE 4 BOCAS PARA GLP (GÁS LIQUEFEITO DE PETRÓLEO)	UNI	55199
5	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 8 LITROS	UNI	55200
6	REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 2 PORTAS,	UNI	55201
7	TELEVISOR SMART EM CORES,	UNI	55202
8	SUORTE DE TV DE LCD OU LED DE ATÉ 65”, COM RODÍZIOS	UNI	55209
9	SECADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA DE USO DOMÉSTICO	UNI	56968
10	CONGELADOR (FREEZER) VERTICAL, LINHA BRANCA,	UNI	56969
11	CARRO AUXILIAR PARA COZINHA	UNI	57430

5. ALTERNATIVAS DISPONÍVEIS NO MERCADO

Em observância ao disposto no *art. 18, §1º, inciso V, da Lei Federal nº 14.133/2021*, foi realizado levantamento das soluções disponíveis no mercado para atendimento da necessidade administrativa, visando identificar a alternativa que proporcionasse maior eficiência, economicidade, qualidade e adequação ao interesse público.

Foram analisadas as seguintes alternativas:

ALTERNATIVA 1 – APROVEITAMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS EXISTENTES

Foi avaliada a possibilidade de utilização de mobiliários e equipamentos já pertencentes ao patrimônio do Município, mediante remanejamento entre Unidades Escolares, como forma de atender, total ou parcialmente, às necessidades da Creche Escola Padrão FDE.

Todavia, após levantamento realizado pelo setor competente, verificou-se que o Município não dispõe de estoque de mobiliários e equipamentos compatíveis com as especificações técnicas exigidas para o aparelhamento da nova unidade escolar. Os bens permanentes atualmente existentes encontram-se em uso nas diversas unidades da rede municipal de ensino e nos demais órgãos da Administração, sendo indispensáveis à continuidade dos serviços públicos já prestados.

Além disso, a Creche Escola foi construída conforme o projeto padrão da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE, razão pela qual os mobiliários e equipamentos deverão atender às especificações técnicas, dimensões, requisitos de segurança, ergonomia, funcionalidade e qualidade estabelecidos para esse padrão construtivo, garantindo a adequada utilização dos ambientes escolares e administrativos.

Ressalta-se, ainda, que o objeto da contratação exige o fornecimento de bens novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de funcionamento, vedado o fornecimento de produtos usados, recondicionados, remanufaturados ou com sinais de desgaste, assegurando maior vida útil, garantia do fabricante, segurança dos usuários e adequada incorporação ao patrimônio público.

O eventual remanejamento de mobiliários de outras unidades escolares, além de não atender integralmente às especificações técnicas exigidas, ocasionaria prejuízo ao funcionamento das escolas já existentes, comprometendo a infraestrutura necessária ao atendimento dos alunos e contrariando o interesse público.

Diante desse cenário, conclui-se que o aproveitamento de mobiliários e equipamentos existentes não se mostra técnica nem administrativamente viável, sendo necessária a aquisição de bens novos, compatíveis com o padrão FDE e suficientes para o completo aparelhamento da Creche Escola, assegurando o pleno funcionamento da unidade desde o início de suas atividades.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ALTERNATIVA 2 – AQUISIÇÃO POR MEIO DE ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS EXISTENTES

Foi considerada a utilização de atas de registro de preços vigentes de outros órgãos ou entidades públicas.

Entretanto, essa alternativa depende da existência de atas compatíveis com as especificações técnicas exigidas para a Creche Escola Padrão FDE, da vantajosidade econômica, da anuência do órgão gerenciador e da disponibilidade quantitativa dos itens registrados.

Além disso, muitos dos mobiliários escolares possuem especificações técnicas próprias, vinculadas aos padrões utilizados nas unidades escolares da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE, o que reduz significativamente a possibilidade de atendimento integral por meio de atas existentes.

Assim, não há garantia de que eventual adesão atenderia plenamente às necessidades da Administração.

ALTERNATIVA 3 – AQUISIÇÃO POR ITENS INDIVIDUALIZADOS

Foi analisada a possibilidade de realizar a licitação pelo critério de julgamento de menor preço por item.

Embora essa modalidade possa ampliar a participação de fornecedores para determinados produtos, verificou-se que sua adoção não representa a solução mais vantajosa para a presente contratação.

A aquisição por itens poderia resultar na contratação de diversos fornecedores distintos para produtos pertencentes ao mesmo grupo de mobiliário, ocasionando diferenças de fabricação, acabamento, tonalidades, cores, texturas, padrões construtivos e materiais empregados, ainda que as especificações mínimas do edital fossem atendidas.

Essa situação comprometeria a padronização dos ambientes da Unidade Escolar, podendo gerar falta de uniformidade visual entre móveis instalados em um mesmo espaço, além de diferenças de qualidade, ergonomia, sistemas construtivos, ferragens, revestimentos e demais características técnicas que dificultam a manutenção, a reposição de peças e a gestão patrimonial dos bens.

No caso específico dos mobiliários escolares e administrativos, a uniformidade dos conjuntos constitui fator relevante para assegurar identidade visual, organização dos ambientes, compatibilidade funcional entre os móveis e atendimento ao padrão arquitetônico e mobiliário previsto para as unidades da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE.

Além disso, a contratação por item aumentaria significativamente o número de fornecedores, de entregas, de notas fiscais, de procedimentos de recebimento, de conferências técnicas e de fiscalizações, elevando os custos administrativos e tornando a execução contratual mais complexa.

Também haveria maior risco de atrasos parciais no fornecimento, comprometendo o aparelhamento simultâneo dos ambientes e, consequentemente, o cronograma de implantação da unidade escolar.

Diante desse cenário, conclui-se que a aquisição por itens individualizados não atende de forma satisfatória ao interesse público, uma vez que pode comprometer a padronização dos ambientes, a eficiência da gestão contratual e a uniformidade dos mobiliários destinados à Creche Escola Padrão FDE.

ALTERNATIVA 4 – AQUISIÇÃO POR LOTES (SOLUÇÃO ADOTADA)

Após a análise das alternativas disponíveis, concluiu-se que a realização da licitação por lotes constitui a solução mais vantajosa para a Administração.

O agrupamento dos itens observou critérios técnicos de similaridade, natureza dos produtos, cadeia de fornecimento, padronização dos materiais, logística de distribuição e racionalização da gestão contratual.

A divisão em lotes permite que empresas especializadas em cada segmento participem da disputa, preservando a competitividade sem comprometer a eficiência da contratação.

Além disso, essa forma de contratação proporciona:

- ✓ Maior padronização dos mobiliários e equipamentos;
- ✓ Redução de custos logísticos e operacionais;
- ✓ Simplificação da fiscalização contratual;
- ✓ Menor risco de incompatibilidade entre produtos destinados ao mesmo ambiente;
- ✓ Melhor controle da garantia e da assistência técnica;
- ✓ Redução do número de contratos e de fornecedores distintos;
- ✓ Maior eficiência na entrega, montagem e instalação dos bens;
- ✓ Otimização do cronograma de aparelhamento da unidade escolar.

A organização dos itens em lotes reúne bens com características técnicas semelhantes, comercializados por fornecedores do mesmo segmento, sem restringir indevidamente a competitividade, em conformidade com o *art. 40, §3º, da Lei Federal nº 14.133/2021*.

Conclui-se, portanto, que a aquisição de bens novos, mediante licitação com julgamento pelo critério de **menor preço por lote**, apresenta-se como a solução mais adequada sob os aspectos técnico, operacional, econômico e administrativo, proporcionando melhor relação entre custo e benefício, maior eficiência na execução contratual e adequada aplicação dos recursos públicos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

6. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

Em atendimento ao disposto no art. 18, §1º, inciso VI, da Lei Federal nº 14.133/2021, a estimativa do valor da contratação será obtida por meio de pesquisa de preços realizada em conformidade com os critérios estabelecidos no art. 23 da Lei Federal nº 14.133/2021 e com a regulamentação vigente no âmbito do Município de Guariba/SP.

A pesquisa de preços terá por finalidade identificar o valor de mercado dos bens a serem adquiridos, assegurando que o orçamento estimativo reflita preços compatíveis com a realidade do mercado e possibilite a seleção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

Para a formação do orçamento estimativo poderão ser utilizadas, isolada ou conjuntamente, as seguintes fontes de pesquisa:

- ✓ Painel de Preços do Governo Federal;
- ✓ Contratações similares realizadas por órgãos e entidades da Administração Pública;
- ✓ Atas de registro de preços vigentes compatíveis com o objeto;
- ✓ Pesquisas publicadas em sítios eletrônicos especializados ou de domínio amplo;
- ✓ Cotações obtidas diretamente junto a fornecedores do ramo;
- ✓ Outras fontes admitidas pela legislação aplicável e devidamente justificadas no processo administrativo.

As pesquisas observarão especificações técnicas equivalentes às constantes do Termo de Referência, considerando características como dimensões, capacidade, materiais empregados, padrão de qualidade, desempenho, garantia, normas técnicas aplicáveis e demais requisitos necessários para assegurar a comparabilidade entre os preços pesquisados.

Os valores coletados serão submetidos à análise crítica pela Administração, com a exclusão de preços manifestamente inexequíveis, excessivamente elevados ou incompatíveis com a realidade de mercado, adotando-se metodologia estatística ou técnica adequada para definição do valor estimado da contratação.

Considerando que o objeto contempla diferentes grupos de bens permanentes, **organizados em sete lotes**, a estimativa de preços será elaborada individualmente para cada lote, permitindo maior precisão na composição do orçamento e facilitando a análise da vantajosidade das propostas apresentadas pelos licitantes.

Após a conclusão da pesquisa de mercado, será consolidado o orçamento estimativo da contratação, contemplando os valores unitários, subtotais por lote e o valor global da aquisição, os quais subsidiarão a elaboração do Termo de Referência, a definição dos recursos orçamentários e a análise da aceitabilidade das propostas apresentadas no procedimento licitatório.

Dessa forma, a Administração assegurará que a estimativa do valor da contratação seja compatível com os preços praticados no mercado, observando as disposições da Lei Federal nº 14.133/2021 e os princípios que regem as contratações públicas.

7. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução proposta consiste na aquisição, entrega, montagem, instalação e disponibilização para uso de mobiliários e equipamentos permanentes destinados ao aparelhamento integral da Creche Escola Padrão FDE.

A contratação compreenderá a aquisição de mobiliários e equipamentos novos, de primeiro uso, devidamente certificados quando exigido pela legislação, em conformidade com as normas técnicas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (INMETRO) e com as especificações técnicas da Fundação para o Desenvolvimento da Educação (FDE), incluindo transporte seguro, carga, descarga, montagem, instalação, testes de funcionamento dos equipamentos quando necessários, assistência técnica durante o período de garantia e substituição dos bens rejeitados no recebimento ou daqueles que apresentarem defeitos durante o período de garantia, quando não for possível sua reparação.

Os bens a serem adquiridos destinam-se ao aparelhamento e estruturação funcional dos ambientes pedagógicos, administrativos e de apoio da Creche Escola Padrão FDE, compreendendo salas de atividades, berçários, fraldários, lactário, refeitório, cozinha, lavanderia, secretaria, diretoria, coordenação, almoxarifado e demais dependências da unidade escolar, possibilitando o pleno funcionamento da instituição e o adequado atendimento às crianças da Educação Infantil.

Para promover maior eficiência na execução contratual, otimização da logística e padronização dos ambientes escolares, os itens foram organizados em **lotes compostos por bens de natureza semelhante**, funcionalmente



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

compatíveis e pertencentes ao mesmo segmento de mercado, observando critérios técnicos de similaridade, padronização, complementaridade, especificações construtivas e forma de comercialização.

O agrupamento dos itens em lotes busca proporcionar maior eficiência administrativa, facilitar o gerenciamento e a fiscalização contratual, reduzir custos operacionais e logísticos, evitar a fragmentação excessiva da contratação, assegurar a uniformidade dos mobiliários e equipamentos fornecidos e favorecer a integração dos ambientes da unidade escolar, sem restringir a competitividade do certame, uma vez que os itens agrupados são habitualmente comercializados por empresas especializadas no respectivo segmento.

Dessa forma, o **julgamento das propostas será realizado pelo critério de menor preço por lote**, considerando que o agrupamento adotado representa a solução mais vantajosa para a Administração, proporcionando ganhos de escala, racionalização dos procedimentos administrativos, redução dos custos de transporte e entrega, maior uniformidade dos bens adquiridos e melhor acompanhamento da execução contratual.

A solução adotada mostra-se adequada sob os aspectos técnico, operacional e econômico, permitindo a completa estruturação física da Creche Escola Padrão FDE, assegurando que a unidade seja entregue em condições plenas de funcionamento, com infraestrutura compatível com os padrões estabelecidos pela Secretaria da Educação do Estado de São Paulo e pela Fundação para o Desenvolvimento da Educação (FDE), garantindo ambientes seguros, acessíveis, funcionais e adequados ao desenvolvimento das atividades educacionais, permitindo o início imediato das atividades escolares após a conclusão da contratação.

A solução adotada foi definida a partir das conclusões que avaliou as alternativas disponíveis para atendimento da necessidade administrativa, concluindo que a aquisição dos mobiliários e equipamentos permanentes representa a alternativa mais adequada sob os aspectos técnico, operacional, econômico e de manutenção, em comparação com outras soluções eventualmente consideradas.

8. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

Nos termos do art. 18, §1º, inciso VIII, e do art. 40 da Lei Federal nº 14.133/2021, a Administração avaliou a possibilidade de parcelamento da contratação, buscando definir a forma de disputa que proporcionasse a proposta mais vantajosa, observando os princípios da competitividade, economicidade, eficiência, isonomia e seleção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

A análise técnica concluiu que o parcelamento por **lotes** representa a solução mais adequada para atender às necessidades da Creche Escola Padrão FDE, considerando as características dos bens a serem adquiridos, a especialização do mercado fornecedor, a logística de fornecimento e a racionalização da gestão contratual.

Os itens foram agrupados segundo critérios de similaridade técnica, finalidade de utilização, natureza dos materiais e segmento de mercado, formando conjuntos homogêneos de produtos, conforme demonstrado a seguir:

- ✓ **Lote 01** – Móveis de aço;
- ✓ **Lote 02** – Móveis escolares;
- ✓ **Lote 03** – Móveis administrativos;
- ✓ **Lote 04** – Cadeiras;
- ✓ **Lote 05** – Berçário;
- ✓ **Lote 06** – Lousas e murais;
- ✓ **Lote 07** – Eletrodomésticos.

A formação desses lotes permite que empresas especializadas em cada segmento participem da licitação em igualdade de condições, ampliando a competitividade sem comprometer a eficiência da contratação.

O agrupamento dos itens em lotes também proporciona vantagens operacionais e administrativas, dentre as quais destacam-se:

- ✓ Padronização dos mobiliários e equipamentos destinados aos mesmos ambientes;
- ✓ Compatibilidade estética, funcional e construtiva entre os produtos fornecidos;
- ✓ Redução do número de contratos administrativos e dos procedimentos de fiscalização;
- ✓ Simplificação do recebimento, conferência e aceitação dos materiais;
- ✓ Otimização da logística de transporte, entrega e eventual montagem dos bens;
- ✓ Maior facilidade na gestão das garantias contratuais e da assistência técnica;
- ✓ Redução dos custos indiretos decorrentes da execução contratual;



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Mitigação dos riscos de atrasos decorrentes da atuação simultânea de diversos fornecedores para itens correlatos.

Por outro lado, a adoção do critério de julgamento por item, embora possa ampliar o número de participantes para determinados produtos, resultaria em significativa fragmentação da contratação, com a celebração de diversos contratos, aumento dos custos administrativos, maior complexidade na fiscalização, multiplicidade de cronogramas de entrega e maior probabilidade de incompatibilidade entre produtos destinados ao mesmo ambiente.

A Administração concluiu que essa fragmentação comprometeria a eficiência da execução contratual e poderia retardar o aparelhamento integral da unidade escolar, contrariando o interesse público.

Além disso, os lotes foram estruturados de forma a não reunir produtos de segmentos distintos ou sem relação entre si, preservando a ampla participação de fornecedores especializados e evitando restrições indevidas à competitividade.

O critério de julgamento adotado será o de **menor preço por lote**, por representar a forma mais eficiente de obtenção da proposta mais vantajosa, permitindo que cada conjunto de bens seja fornecido por empresa com capacidade técnica e operacional compatível com o respectivo segmento de mercado.

A escolha desse critério também favorece a padronização dos materiais, a uniformidade dos ambientes escolares e administrativos, a racionalização da logística de fornecimento e a redução dos custos de gerenciamento contratual, atendendo aos princípios da eficiência, economicidade, planejamento, razoabilidade e interesse público.

Dessa forma, conclui-se que o parcelamento da contratação em sete lotes constitui medida técnica e economicamente adequada, preservando a competitividade do certame e assegurando maior eficiência na execução contratual, sem prejuízo da obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

A formação dos lotes também visa garantir a uniformidade estética e funcional dos ambientes escolares e administrativos, evitando que mobiliários pertencentes ao mesmo conjunto apresentem diferenças de tonalidade, acabamento, textura, padrões construtivos ou materiais decorrentes do fornecimento por fabricantes distintos.

Essa padronização contribui para a identidade visual da unidade escolar, facilita a manutenção e reposição futura dos bens, promove maior eficiência na gestão patrimonial e preserva o padrão de qualidade esperado para a Creche Escola FDE, sem restringir a competitividade, uma vez que os lotes foram estruturados por segmentos de mercado e por grupos de bens de natureza semelhante.

9. RESULTADOS PRETENDIDOS

A presente contratação tem como objetivo principal garantir o pleno aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, possibilitando o início das atividades educacionais e administrativas da unidade escolar de forma adequada, segura, eficiente e compatível com os padrões estabelecidos para a educação infantil.

Com a aquisição dos mobiliários administrativos e escolares, equipamentos e demais bens permanentes previstos nesta contratação, a Administração Municipal pretende alcançar os seguintes resultados:

GARANTIA DO FUNCIONAMENTO INTEGRAL DA UNIDADE ESCOLAR

A aquisição dos bens permitirá que todos os ambientes da Creche Escola sejam devidamente estruturados, incluindo salas de atividades pedagógicas, berçários, refeitório, cozinha, lavanderia, secretaria, direção, coordenação, áreas administrativas e espaços de apoio.

Dessa forma, será possível disponibilizar a infraestrutura necessária para o atendimento das crianças matriculadas, evitando atrasos no início das atividades escolares.

MELHORIA DA QUALIDADE DO ATENDIMENTO EDUCACIONAL

A disponibilização de mobiliários adequados, ergonômicos e compatíveis com as diferentes faixas etárias atendidas pela educação infantil contribuirá para a criação de ambientes mais seguros, confortáveis e favoráveis ao desenvolvimento pedagógico.

Os conjuntos escolares, mobiliários de berçário, estantes, armários, mesas, cadeiras e demais equipamentos proporcionarão melhores condições para professores, servidores e alunos, fortalecendo a qualidade do serviço público educacional.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES TÉCNICOS DA CRECHE ESCOLA FDE

A aquisição dos bens conforme as especificações técnicas estabelecidas para a Creche Escola Padrão FDE garantirá uniformidade dos ambientes, compatibilidade com o projeto da unidade e atendimento aos requisitos de funcionalidade, segurança, durabilidade e ergonomia.

EFICIÊNCIA NA APLICAÇÃO DOS RECURSOS PÚBLICOS

A contratação planejada, com definição prévia das quantidades necessárias e agrupamento dos itens em lotes tecnicamente compatíveis, possibilitará melhor aproveitamento dos recursos financeiros destinados ao aparelhamento da unidade escolar.

A aquisição de bens permanentes, em substituição a soluções temporárias ou locações continuadas, representa alternativa economicamente mais vantajosa, considerando a vida útil prolongada dos materiais e sua utilização permanente pelo Município.

MELHORIA DAS CONDIÇÕES DE TRABALHO DOS SERVIDORES

A disponibilização de mobiliário administrativo adequado proporcionará melhores condições ergonômicas aos profissionais que atuarão na Unidade Escolar, contribuindo para organização dos processos administrativos, atendimento ao público e desenvolvimento das atividades de gestão escolar.

AMPLIAÇÃO DA CAPACIDADE DE ATENDIMENTO EDUCACIONAL DO MUNICÍPIO

A contratação contribuirá diretamente para a expansão da Rede Municipal de Ensino Infantil, permitindo a utilização plena da nova unidade construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, no âmbito do Programa de Ação Integrada Estado–Município (PAINSP).

REDUÇÃO DE RISCOS OPERACIONAIS

O fornecimento integral dos equipamentos e mobiliários necessários reduzirá riscos relacionados à ausência de estrutura adequada, improvisações, aquisição emergencial de materiais e interrupções das atividades escolares.

A entrega organizada dos bens, dentro do prazo previsto **de 30 (trinta) dias**, permitirá que a Administração cumpra o cronograma de implantação da unidade escolar, garantindo maior previsibilidade e eficiência administrativa.

Dessa forma, os resultados pretendidos consistem na disponibilização de uma unidade escolar plenamente equipada, com ambientes adequados ao atendimento das crianças, melhores condições de trabalho aos servidores, aplicação eficiente dos recursos públicos e efetivação das políticas públicas municipais voltadas à Educação Infantil.

10. PROVIDÊNCIAS PRÉVIAS AO CONTRATO

Antes da celebração do instrumento contratual e do início da execução da contratação, a Administração Municipal deverá adotar as providências necessárias para assegurar o adequado planejamento, acompanhamento, recebimento e controle dos bens a serem fornecidos, garantindo eficiência, transparência e conformidade com as disposições da Lei Federal nº 14.133/2021.

As principais providências previstas são:

FORMALIZAÇÃO DO PROCESSO ADMINISTRATIVO DE CONTRATAÇÃO

A Administração deverá assegurar que o processo administrativo esteja devidamente instruído com todos os documentos necessários à contratação, incluindo:

- ✓ Estudo Técnico Preliminar;
- ✓ Termo de Referência;
- ✓ Pesquisa de preços e orçamento estimativo;
- ✓ Demonstração de disponibilidade orçamentária;
- ✓ Autorização da autoridade competente;
- ✓ Edital e seus anexos;
- ✓ Documentos de habilitação e proposta vencedora;
- ✓ Demais documentos exigidos pela legislação aplicável.

VERIFICAÇÃO DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTÁRIA E FINANCEIRA

Previamente à contratação, deverá ser confirmada a existência de dotação orçamentária suficiente para suportar as despesas decorrentes da aquisição dos mobiliários administrativos e escolares, móveis de aço, mobiliários

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

para berçário, lousas, cadeiras e equipamentos eletrodomésticos destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE.

A presente aquisição integra a etapa de aparelhamento da Creche Escola construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do Programa de Ação Integrada Estado–Município (PAINSP), Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191.

O custeio da presente contratação será composto por recursos provenientes do PAINSP e por recursos próprios do Município, a título de contrapartida financeira, observadas as dotações orçamentárias específicas e a disponibilidade financeira para atendimento integral da despesa.

Antes da formalização da contratação, a Administração deverá adotar as providências necessárias para a emissão da reserva orçamentária, da nota de empenho e dos demais atos pertinentes à execução da despesa.

DESIGNAÇÃO DE GESTORES E FISCAIS DO CONTRATO

Antes do início da execução contratual, deverá ser realizada a designação formal do gestor e dos fiscais responsáveis pelo acompanhamento da contratação, nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021.

Os responsáveis deverão acompanhar:

- ✓ Cumprimento dos prazos de entrega;
- ✓ Conformidade dos produtos recebidos;
- ✓ Atendimento às especificações técnicas;
- ✓ Quantidade dos bens entregues;
- ✓ Eventuais ocorrências durante a execução;
- ✓ Cumprimento das obrigações assumidas pela contratada.

PREPARAÇÃO DOS LOCAIS PARA RECEBIMENTO DOS BENS

A Administração deverá providenciar previamente a organização dos espaços da Creche Escola para recebimento, conferência, armazenamento temporário e distribuição dos bens adquiridos.

Deverão ser observadas condições adequadas para:

- ✓ Acesso dos veículos de entrega;
- ✓ Movimentação dos mobiliários;
- ✓ Proteção contra danos durante o descarregamento;
- ✓ Organização dos materiais conforme cada ambiente da Unidade Escolar.

CONFERÊNCIA DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS BENS

A Administração deverá preparar equipe responsável pelo recebimento dos materiais, com conhecimento das especificações constantes do Termo de Referência, possibilitando a conferência adequada dos produtos entregues.

A verificação deverá contemplar:

- ✓ Quantidade entregue;
- ✓ Características técnicas;
- ✓ Dimensões;
- ✓ Acabamento;
- ✓ Integridade física;
- ✓ Funcionamento dos equipamentos;
- ✓ Compatibilidade com as exigências do edital.

Os bens que apresentarem desconformidade poderão ser recusados ou submetidos aos procedimentos de substituição previstos contratualmente.

REGISTRO PATRIMONIAL DOS BENS ADQUIRIDOS

Após o recebimento definitivo, os bens permanentes deverão ser incorporados ao patrimônio municipal, mediante:

- ✓ Identificação patrimonial;
- ✓ Registro no sistema de patrimônio;
- ✓ Classificação contábil adequada;
- ✓ Distribuição aos respectivos setores e ambientes da unidade escolar.

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Essa providência garantirá controle, rastreabilidade e adequada gestão dos bens públicos.

CAPACITAÇÃO E ORIENTAÇÃO DOS USUÁRIOS

Embora não seja necessária capacitação específica para utilização dos mobiliários, a Administração deverá orientar os servidores responsáveis quanto ao uso adequado, conservação e manutenção preventiva dos bens adquiridos, especialmente dos equipamentos eletrodomésticos e mobiliários destinados ao berçário.

ACOMPANHAMENTO DO CRONOGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DA UNIDADE ESCOLAR

Considerando que os bens serão utilizados para viabilizar o funcionamento da nova Creche, a Secretaria da Educação deverá acompanhar o cronograma de entrega e instalação dos equipamentos, garantindo que o prazo contratual **de 30 (trinta) dias** seja compatível com a data prevista para início das atividades escolares.

Dessa forma, as providências administrativas previstas possibilitarão uma execução contratual organizada, segura e eficiente, reduzindo riscos operacionais e assegurando que os bens adquiridos cumpram sua finalidade pública, contribuindo para o pleno funcionamento da Unidade Escolar.

11. CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

Nos termos do art. 18, §1º, inciso XI, da Lei Federal nº 14.133/2021, foi realizada análise quanto à existência de contratações correlatas ou interdependentes necessárias para a plena execução do objeto pretendido.

A presente contratação possui como finalidade exclusiva o fornecimento de mobiliários administrativos e escolares, equipamentos e demais bens permanentes destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE.

Após análise das necessidades para o funcionamento da Unidade Escolar, verificou-se que não existem contratações interdependentes diretamente vinculadas ao fornecimento dos bens objeto deste Estudo Técnico Preliminar.

Entretanto, a plena operação da Creche Escola envolve outros serviços e aquisições de natureza administrativa e operacional, que possuem relação indireta com o funcionamento da unidade, tais como:

- ✓ Serviços de fornecimento de energia elétrica e abastecimento de água;
- ✓ Serviços de limpeza, conservação e higienização dos ambientes escolares;
- ✓ Contratação de serviços de manutenção predial preventiva e corretiva;
- ✓ Aquisição de materiais de consumo destinados às atividades pedagógicas e administrativas;
- ✓ Contratação ou disponibilização de profissionais da educação e servidores administrativos;
- ✓ Fornecimento de alimentação escolar e insumos destinados à preparação das refeições;
- ✓ Aquisição de materiais de expediente e materiais pedagógicos.

Tais atividades, contudo, não constituem condição para a execução do objeto desta contratação, uma vez que os bens pretendidos possuem natureza permanente e serão entregues de forma independente, mediante fornecimento direto pela empresa contratada.

Ressalta-se que a conclusão da obra física da Creche Escola constitui requisito fundamental para o recebimento e instalação dos mobiliários e equipamentos, estando a presente aquisição vinculada à etapa de aparelhamento da unidade, necessária para sua efetiva entrada em funcionamento.

Também não foram identificadas outras aquisições de bens permanentes que devam obrigatoriamente ser realizadas de forma conjunta com esta contratação, uma vez que os itens foram organizados em lotes conforme critérios de similaridade técnica e comercial, permitindo sua execução independente sem prejuízo da funcionalidade dos ambientes escolares.

Dessa forma, conclui-se que a contratação ora planejada não depende de outros contratos para sua execução, sendo suficiente para atingir a finalidade pretendida, qual seja, disponibilizar os equipamentos e mobiliários necessários ao pleno funcionamento da Creche Escola Padrão FDE.

As demais contratações relacionadas ao funcionamento geral da Unidade Escolar deverão ser planejadas e executadas pela Administração Municipal conforme suas necessidades específicas, observando os instrumentos de planejamento e os procedimentos previstos na legislação vigente.

12. IMPACTOS AMBIENTAIS E MEDIDAS DE SUSTENTABILIDADE

Nos termos do art. 18, §1º, inciso XII, da Lei Federal nº 14.133/2021, a Administração realizou análise dos possíveis impactos ambientais decorrentes da presente contratação, considerando a natureza dos bens a serem



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

adquiridos, bem como as medidas destinadas à redução de impactos negativos e à promoção de práticas sustentáveis.

A contratação envolve a aquisição de bens permanentes, incluindo mobiliários de aço, mobiliários escolares, mobiliários administrativos, itens destinados ao berçário, lousas e equipamentos eletrodomésticos, os quais possuem vida útil prolongada e serão incorporados ao patrimônio público municipal.

Dessa forma, os principais aspectos ambientais relacionados ao objeto referem-se à fabricação dos produtos, utilização de matérias-primas, consumo energético dos equipamentos, geração de resíduos decorrentes de embalagens e eventual descarte futuro dos bens.

CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE APLICÁVEIS AOS MOBILIÁRIOS

Os mobiliários fornecidos deverão observar critérios de qualidade, durabilidade e resistência, de forma a ampliar sua vida útil e reduzir a necessidade de substituições frequentes, contribuindo para a redução do consumo de recursos naturais e da geração de resíduos.

Os produtos confeccionados em madeira ou derivados deverão possuir origem regularizada e atender às exigências ambientais aplicáveis, preferencialmente utilizando materiais provenientes de fontes responsáveis, quando exigido pelas normas vigentes.

Os acabamentos utilizados nos mobiliários deverão ser adequados ao uso escolar, resistentes à limpeza frequente e livres de componentes que possam representar riscos à saúde dos usuários, especialmente considerando o público infantil atendido pela unidade.

CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE APLICÁVEIS AOS EQUIPAMENTOS ELETRODOMÉSTICOS

Os equipamentos eletrodomésticos deverão atender aos requisitos de eficiência energética estabelecidos pelos órgãos competentes, sempre que aplicável, priorizando produtos que apresentem menor consumo de energia elétrica durante sua utilização.

A aquisição de equipamentos mais eficientes contribui para:

- ✓ Redução do consumo de energia;
- ✓ Diminuição dos custos operacionais da unidade escolar;
- ✓ Menor impacto ambiental decorrente da geração de energia;
- ✓ Promoção do uso racional dos recursos públicos.

GESTÃO DE EMBALAGENS E RESÍDUOS

A empresa contratada deverá adotar práticas adequadas durante o fornecimento, especialmente quanto ao acondicionamento, transporte e descarte das embalagens utilizadas.

Sempre que possível, deverá ser priorizada a utilização de embalagens recicláveis ou reutilizáveis, bem como a retirada das embalagens e materiais descartados após a entrega dos produtos, evitando o acúmulo de resíduos nas dependências da unidade escolar.

Os resíduos eventualmente gerados deverão receber destinação ambientalmente adequada, observando a legislação aplicável.

DURABILIDADE E MANUTENÇÃO DOS BENS

A especificação de produtos resistentes e adequados ao uso contínuo em ambiente escolar constitui medida de sustentabilidade, pois reduz a necessidade de substituições prematuras, evita desperdícios e proporciona maior aproveitamento dos recursos públicos investidos.

Os fornecedores deverão garantir a qualidade dos materiais entregues, responsabilizando-se pela correção ou substituição de produtos que apresentem defeitos de fabricação durante o período de garantia.

DESCARTE FUTURO E LOGÍSTICA REVERSA

Embora a contratação não envolva imediatamente o descarte de bens, os equipamentos eletroeletrônicos e demais materiais permanentes, ao final de sua vida útil, deverão observar procedimentos adequados de descarte, preferencialmente mediante encaminhamento a sistemas de reciclagem ou logística reversa, quando aplicável.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

CONSIDERAÇÕES FINAIS SOBRE SUSTENTABILIDADE

A Administração Municipal, ao realizar a presente contratação, busca conciliar a necessidade de aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE com práticas de responsabilidade ambiental, adotando critérios que favoreçam a aquisição de produtos duráveis, seguros, eficientes e adequados ao uso prolongado.

Assim, a solução proposta atende aos princípios da eficiência, economicidade, desenvolvimento sustentável e responsabilidade socioambiental, promovendo a adequada utilização dos recursos públicos e minimizando impactos ambientais decorrentes da contratação.

13. ANÁLISE DE RISCOS DA CONTRATAÇÃO

A análise de riscos constitui etapa fundamental do planejamento da contratação, tendo como objetivo identificar eventos que possam comprometer o alcance dos resultados pretendidos, bem como estabelecer medidas preventivas e ações de contingência capazes de reduzir impactos negativos durante a execução contratual.

Considerando a natureza do objeto, que consiste na aquisição de mobiliários administrativos e escolares, equipamentos e bens permanentes destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, foram identificados os principais riscos relacionados ao planejamento, à contratação, ao fornecimento, ao recebimento e à utilização dos bens.

RISCO: ATRASO NA ENTREGA DOS BENS

DESCRIÇÃO DO RISCO:

Possibilidade de a empresa contratada não cumprir o prazo estabelecido para entrega dos mobiliários e equipamentos, comprometendo o cronograma de implantação e funcionamento da unidade escolar.

Probabilidade: Média.

Impacto: Alto.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Estabelecer prazo contratual de entrega compatível com a necessidade da Administração;
- ✓ Exigir que os licitantes comprovem capacidade operacional para fornecimento dos bens;
- ✓ Acompanhar o cronograma de fornecimento desde a emissão da autorização de fornecimento;
- ✓ Manter comunicação formal com a contratada durante a execução.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Aplicação das penalidades previstas no edital e contrato, quando caracterizado descumprimento injustificado;
- ✓ Convocação do segundo colocado, quando legalmente cabível;
- ✓ Adoção das medidas administrativas necessárias para assegurar a continuidade do planejamento da Unidade Escolar.

RISCO: ENTREGA DE PRODUTOS EM DESACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

DESCRIÇÃO DO RISCO:

Possibilidade de recebimento de mobiliários ou equipamentos com características diferentes das estabelecidas no Termo de Referência, tais como dimensões, materiais, acabamento, capacidade ou funcionalidades incompatíveis.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Alto.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Elaboração de especificações técnicas detalhadas;
- ✓ Exigência de descrição completa dos produtos nas propostas;
- ✓ Realização de conferência técnica no recebimento;
- ✓ Capacitação dos responsáveis pela fiscalização contratual.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Rejeição dos produtos em desconformidade;
- ✓ Exigência de substituição pela contratada sem custos adicionais;
- ✓ Registro formal das ocorrências verificadas.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

RISCO: FORNECIMENTO DE PRODUTOS DE BAIXA QUALIDADE OU COM DEFEITOS

DESCRIÇÃO DO RISCO:

Possibilidade de aquisição de bens que apresentem falhas estruturais, defeitos de fabricação, baixa resistência ou desempenho inadequado durante sua utilização.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Médio/Alto.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Exigência de produtos novos e de primeiro uso;
- ✓ Definição de padrões mínimos de qualidade;
- ✓ Observância das normas técnicas aplicáveis;
- ✓ Exigência de garantia dos fabricantes.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Acionamento da garantia contratual;
- ✓ Substituição ou reparo dos bens defeituosos;
- ✓ Aplicação das medidas administrativas previstas no contrato.

RISCO: PESQUISA DE PREÇOS INADEQUADA

Descrição do risco:

Possibilidade de elaboração de orçamento estimativo incompatível com os valores praticados no mercado.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Médio.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Realização de pesquisa de preços conforme art. 23 da lei nº 14.133/2021;
- ✓ Utilização de fontes diversificadas de pesquisa;
- ✓ Análise crítica dos valores obtidos.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Revisão da estimativa antes da publicação do edital;
- ✓ Atualização dos valores quando identificadas alterações relevantes no mercado

RISCO: PESQUISA DE PREÇOS INADEQUADA

Descrição do risco:

Possibilidade de elaboração de orçamento estimativo incompatível com os valores praticados no mercado.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Médio.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Realização de pesquisa de preços conforme art. 23 da lei nº 14.133/2021;
- ✓ Utilização de fontes diversificadas de pesquisa;
- ✓ Análise crítica dos valores obtidos.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Revisão da estimativa antes da publicação do edital;
- ✓ Atualização dos valores quando identificadas alterações relevantes no mercado.

RISCO: BAIXA COMPETITIVIDADE NO PROCEDIMENTO LICITATÓRIO

Descrição do risco:

Possibilidade de participação reduzida de fornecedores em razão das especificações técnicas ou da estruturação dos lotes.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Médio.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Elaboração de especificações baseadas em critérios técnicos e não restritivos;
- ✓ Divisão da contratação em lotes compatíveis com o mercado fornecedor;
- ✓ Ampla divulgação do procedimento licitatório.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Revisão de exigências eventualmente restritivas;
- ✓ Reavaliação das condições do certame caso necessário.

RISCO: FALHA NA FISCALIZAÇÃO E RECEBIMENTO DOS BENS

DESCRIÇÃO DO RISCO:

Possibilidade de recebimento inadequado dos produtos em razão de falhas na conferência quantitativa ou qualitativa.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Alto.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Designação formal de gestor e fiscais do contrato;
- ✓ Disponibilização do termo de referência e documentos técnicos aos responsáveis;
- ✓ Adoção de procedimentos padronizados de recebimento.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Realização de inspeção complementar;
- ✓ Solicitação de correção ou substituição dos itens;
- ✓ Registro das ocorrências no processo administrativo.

FALTA DE ESPAÇO OU CONDIÇÕES ADEQUADAS PARA RECEBIMENTO

DESCRIÇÃO DO RISCO:

Possibilidade de dificuldades no armazenamento e organização dos bens no momento da entrega.

Probabilidade: Baixa.

Impacto: Médio.

MEDIDAS PREVENTIVAS:

- ✓ Planejamento prévio dos locais de entrega;
- ✓ Organização dos ambientes da unidade escolar;
- ✓ Definição de logística de recebimento junto à contratada.

MEDIDAS DE MITIGAÇÃO:

- ✓ Programação de entregas;
- ✓ Direcionamento dos bens diretamente aos ambientes de utilização, quando possível.

CONCLUSÃO DA ANÁLISE DE RISCOS

A análise realizada demonstra que os riscos identificados são passíveis de controle mediante adoção de medidas preventivas, definição clara das responsabilidades contratuais, fiscalização adequada e estabelecimento de requisitos técnicos compatíveis com a natureza dos bens.

A implementação das medidas propostas permitirá maior segurança na contratação, redução de ocorrências durante a execução contratual e melhor aproveitamento dos recursos públicos destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE.

14. CONCLUSÃO SOBRE A VIABILIDADE DA CONTRATAÇÃO

Com base nos estudos, análises e justificativas apresentadas neste Estudo Técnico Preliminar, conclui-se pela **viabilidade técnica, administrativa e econômica da contratação** para aquisição de mobiliários administrativos e escolares, móveis de aço, equipamentos destinados ao berçário, lousas, cadeiras e equipamentos eletrodomésticos destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do Programa de Ação Integrada Estado–Município (PAINSP), Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191.

A contratação demonstra-se necessária em razão da conclusão da infraestrutura física da Unidade Escolar e da necessidade de disponibilização dos bens permanentes indispensáveis para o início das atividades educacionais e administrativas, garantindo que os ambientes estejam adequadamente equipados para atender às crianças, professores, servidores e comunidade escolar.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

A solução definida consiste na realização de procedimento licitatório para aquisição de bens novos, organizados em **07 (sete) lotes**, estruturados conforme critérios de similaridade técnica, natureza dos produtos, especialização do mercado fornecedor e racionalização da execução contratual.

A adoção do critério de julgamento pelo **menor preço por lote** mostra-se adequada e vantajosa para a Administração, pois possibilita a participação de fornecedores especializados, assegura maior padronização dos bens, reduz a complexidade administrativa, facilita a fiscalização contratual e contribui para a obtenção da proposta economicamente mais vantajosa.

A análise de mercado demonstrou que a aquisição dos bens é a alternativa mais adequada quando comparada a soluções com remanejamento de materiais existentes ou aquisição fragmentada por itens, considerando que os produtos possuem natureza permanente, longa vida útil e serão incorporados ao patrimônio público municipal.

Os quantitativos definidos foram fundamentados no projeto da Creche Escola Padrão FDE, no dimensionamento dos ambientes, na capacidade de atendimento da unidade e nas necessidades específicas de funcionamento, não caracterizando aquisição excessiva ou desnecessária.

A contratação encontra-se alinhada ao planejamento institucional da Administração Municipal, estando prevista no Plano Anual de Contratações (PAC), em conformidade com o art. 12, inciso VII, da Lei Federal nº 14.133/2021, além de guardar compatibilidade com as ações de expansão e melhoria da rede municipal de educação infantil.

Foram identificados e avaliados os principais riscos relacionados à contratação, especialmente quanto a atrasos, desconformidade dos produtos, fiscalização e recebimento, sendo estabelecidas medidas preventivas e corretivas capazes de reduzir impactos e garantir a adequada execução contratual.

Quanto aos aspectos ambientais, foram previstas medidas relacionadas à aquisição de produtos duráveis, eficiência energética dos equipamentos, utilização racional dos recursos públicos, gestão adequada de embalagens e destinação ambientalmente correta dos resíduos.

Diante do exposto, considerando a necessidade pública identificada, a adequação da solução escolhida, a compatibilidade com o planejamento municipal, a existência de justificativa técnica para a divisão em lotes e a vantajosidade econômica esperada, conclui-se que a contratação pretendida é **necessária, adequada e viável**, devendo ser promovida a abertura do procedimento licitatório para aquisição dos bens descritos, observadas as condições estabelecidas no Termo de Referência e demais documentos integrantes do processo administrativo.

Assim, o presente Estudo Técnico Preliminar demonstra que a contratação atende aos princípios estabelecidos no art. 5º da Lei Federal nº 14.133/2021, especialmente os princípios do planejamento, eficiência, economicidade, interesse público, transparência e seleção da proposta mais vantajosa para a Administração.

Responsável pela elaboração: Terezinha Gomes Ramalho
Coordenadora de Área

De acordo, aprovo o Estudo Técnico Preliminar:

VERA ELIANA AMBRÓSIO POLITI
Secretária Municipal da Educação



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO II
TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

Constitui objeto do presente Termo de Referência a aquisição de Mobiliários Administrativos e Escolares, Equipamentos destinados ao aparelhamento da **Creche Escola Padrão FDE**, construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do **Programa de Ação Integrada Estado-Município (PAINSP)**, **Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191**, conforme especificações, quantitativos e condições estabelecidos neste Termo de Referência e seus anexos.

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

A aquisição também observa as diretrizes, especificações técnicas e padrões de qualidade aplicáveis aos mobiliários e equipamentos destinados às unidades escolares de Educação Infantil, assegurando a padronização, a segurança, a funcionalidade, a durabilidade e a adequação dos bens às necessidades do ambiente educacional

A necessidade da contratação decorre do **Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP**, com transferência de recursos financeiros por meio do **Programa de Ação Integrada Estado-Município (PAINSP)**, formalizado no **Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191**, destinado à implantação e ao aparelhamento da **Creche Escola Padrão FDE**.

Considerando que a unidade escolar se encontra concluída, torna-se imprescindível a aquisição dos mobiliários e equipamentos bem como sua montagem, instalação e disponibilização para uso necessários ao pleno funcionamento de seus ambientes pedagógicos, administrativos, de alimentação, higiene, recreação e apoio, de forma a viabilizar o início das atividades educacionais em condições adequadas de conforto, segurança, acessibilidade e funcionalidade.

A contratação está prevista no planejamento da Administração Municipal em observância ao *art. 18 da Lei Federal nº 14.133/2021* e encontra respaldo no respectivo Estudo Técnico Preliminar, que demonstrou a necessidade da aquisição, a inexistência de bens disponíveis para atendimento da demanda e a solução mais adequada para garantir a efetiva utilização do investimento público realizado na construção da unidade escolar.

Dessa forma, a presente contratação mostra-se indispensável para assegurar a plena operacionalização da Creche Escola Padrão FDE, permitindo o adequado atendimento das crianças da Educação Infantil, em consonância com as políticas públicas educacionais, com os objetivos do Plano Municipal de Educação e com o interesse público, garantindo infraestrutura física e operacional compatível com os padrões de qualidade, segurança e funcionalidade exigidos pela legislação vigente, pelas normas técnicas aplicáveis e pelas diretrizes da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução proposta consiste na aquisição, entrega, montagem, instalação e disponibilização para uso de mobiliários e equipamentos permanentes destinados ao aparelhamento integral da Creche Escola Padrão FDE.

A contratação compreenderá a aquisição de mobiliários e equipamentos novos, de primeiro uso, devidamente certificados quando exigido pela legislação, em conformidade com as normas técnicas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), do Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (INMETRO) e com as especificações técnicas da Fundação para o Desenvolvimento da Educação (FDE), incluindo transporte seguro, carga, descarga, montagem, instalação, testes de funcionamento dos equipamentos quando necessários, assistência técnica durante o período de garantia e substituição dos bens rejeitados no recebimento ou daqueles que apresentarem defeitos durante o período de garantia, quando não for possível sua reparação.

Os bens a serem adquiridos destinam-se ao aparelhamento e estruturação funcional dos ambientes pedagógicos, administrativos e de apoio da Creche Escola Padrão FDE, compreendendo salas de atividades, berçários, fraldários, lactário, refeitório, cozinha, lavanderia, secretaria, diretoria, coordenação, almoxarifado e demais dependências da unidade escolar, possibilitando o pleno funcionamento da instituição e o adequado atendimento às crianças da Educação Infantil.

Para promover maior eficiência na execução contratual, otimização da logística e padronização dos ambientes escolares, os itens foram organizados em **lotes compostos por bens de natureza semelhante**, funcionalmente



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

compatíveis e pertencentes ao mesmo segmento de mercado, observando critérios técnicos de similaridade, padronização, complementaridade, especificações construtivas e forma de comercialização.

O agrupamento dos itens em lotes busca proporcionar maior eficiência administrativa, facilitar o gerenciamento e a fiscalização contratual, reduzir custos operacionais e logísticos, evitar a fragmentação excessiva da contratação, assegurar a uniformidade dos mobiliários e equipamentos fornecidos e favorecer a integração dos ambientes da unidade escolar, sem restringir a competitividade do certame, uma vez que os itens agrupados são habitualmente comercializados por empresas especializadas no respectivo segmento.

Dessa forma, o **juízo das propostas será realizado pelo critério de menor preço por lote**, considerando que o agrupamento adotado representa a solução mais vantajosa para a Administração, proporcionando ganhos de escala, racionalização dos procedimentos administrativos, redução dos custos de transporte e entrega, maior uniformidade dos bens adquiridos e melhor acompanhamento da execução contratual.

A solução adotada mostra-se adequada sob os aspectos técnico, operacional e econômico, permitindo a completa estruturação física da Creche Escola Padrão FDE, assegurando que a unidade seja entregue em condições plenas de funcionamento, com infraestrutura compatível com os padrões estabelecidos pela Secretaria da Educação do Estado de São Paulo e pela Fundação para o Desenvolvimento da Educação (FDE), garantindo ambientes seguros, acessíveis, funcionais e adequados ao desenvolvimento das atividades educacionais, permitindo o início imediato das atividades escolares após a conclusão da contratação.

A solução adotada foi definida a partir das conclusões que avaliou as alternativas disponíveis para atendimento da necessidade administrativa, concluindo que a aquisição dos mobiliários e equipamentos permanentes representa a alternativa mais adequada sob os aspectos técnico, operacional, econômico e de manutenção, em comparação com outras soluções eventualmente consideradas.

4. JUSTIFICATIVA PARA O AGRUPAMENTO DOS ITENS EM LOTES

A presente contratação adotará o critério de julgamento **pelo menor preço por lote**, tendo em vista que os itens foram agrupados de acordo com suas características técnicas, finalidade, natureza, funcionalidade, compatibilidade de uso e segmento de mercado, observando os princípios da eficiência, da economicidade, do planejamento, e da motivação da obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública. A definição dos lotes observou o disposto *no art. 40 da Lei Federal nº 14.133/2021*, após avaliação da viabilidade técnica e econômica da divisão do objeto, concluindo-se que o **agrupamento dos itens por lotes** representa a solução mais vantajosa para a Administração, sem prejuízo da competitividade do certame.

O agrupamento foi realizado considerando que os mobiliários e equipamentos que compõem cada lote possuem estreita relação entre si, destinam-se aos mesmos ambientes da Creche Escola Padrão FDE ou apresentam similaridade quanto ao processo de fabricação, comercialização, logística de distribuição e assistência técnica, sendo usualmente fornecidos por empresas especializadas no respectivo segmento.

A divisão do objeto em lotes proporciona maior racionalização da contratação, reduzindo a fragmentação das entregas e permitindo que um mesmo fornecedor seja responsável por conjuntos de itens compatíveis, o que favorece a padronização dos produtos, a uniformidade estética e funcional dos ambientes escolares e a compatibilidade entre os mobiliários e equipamentos que compõem cada espaço da unidade educacional evitando diferenças de padrão construtivo, acabamento, tonalidade, dimensões e especificações técnicas entre produtos destinados ao mesmo ambiente.

Sob o aspecto operacional, a contratação por lotes simplifica o gerenciamento contratual, reduz o número de contratos administrativos, facilita o acompanhamento da execução, a conferência dos materiais, a fiscalização, o recebimento dos bens e a gestão das garantias, contribuindo para maior eficiência administrativa.

Além disso, o agrupamento proporciona ganhos de escala, otimiza a logística de entrega, reduz custos de transporte, armazenamento, montagem e instalação, diminui o número de deslocamentos de fornecedores até a unidade escolar e favorece a coordenação das entregas, aspecto especialmente relevante por se tratar do aparelhamento integral de uma nova unidade educacional.

Do ponto de vista econômico, a formação de lotes tende mostra-se apta a preservar a competitividade na comercialização de mobiliários e equipamentos escolares, permitindo que os licitantes apresentem propostas mais vantajosas em razão do maior volume de produtos a serem entregues, refletindo em melhores condições comerciais, redução dos custos indiretos e maior eficiência na utilização dos recursos públicos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Ressalta-se que o agrupamento dos itens não restringe a competitividade, nem caracteriza direcionamento do objeto do certame e nem compromete a ampla participação de licitantes, uma vez que os lotes foram estruturados com base em critérios técnicos e mercadológicos, reunindo produtos normalmente comercializados pelos mesmos fornecedores, inexistindo combinação de itens de natureza incompatível que possa limitar a disputa.

A definição dos lotes foi precedida de análise técnica das características dos bens, da dinâmica do mercado fornecedor e das necessidades específicas da Creche Escola Padrão FDE, concluindo-se que essa forma de contratação representa a alternativa mais eficiente, econômica e segura para a Administração, assegurando maior padronização dos ambientes, melhor gestão contratual, redução dos riscos de execução e maior probabilidade de obtenção da proposta mais vantajosa, em conformidade com os princípios da legalidade, da eficiência, da economicidade, da competitividade, do planejamento e da obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública, previstos na Lei Federal nº 14.133/2021.

5. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A presente contratação compreende a aquisição de mobiliários e equipamentos permanentes destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, incluindo todas as despesas necessárias ao perfeito cumprimento do objeto, tais como transporte, descarga, montagem, instalação, assistência técnica durante o período de garantia e demais encargos incidentes, constituindo obrigação integral da contratada entregar os bens em condições de imediato uso pela Administração, bem como todos os tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, securitários e demais despesas diretas e indiretas necessárias ao perfeito cumprimento do objeto.

Os bens deverão ser novos, de primeiro uso, sem qualquer utilização anterior, em linha normal de fabricação, entregues completos e em perfeitas condições de funcionamento, observando rigorosamente as especificações técnicas constantes deste Termo de Referência.

Os requisitos estabelecidos neste Termo constituem condições mínimas para a contratação, devendo ser observados pelas licitantes na formulação de suas propostas e, posteriormente, pela contratada durante toda a execução contratual.

REQUISITOS GERAIS

Os mobiliários e equipamentos deverão ser compatíveis com a finalidade educacional da unidade escolar e adequados ao atendimento de crianças da Educação Infantil, considerando as características funcionais dos ambientes previstos no projeto padrão da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE.

OS PRODUTOS DEVERÃO:

- ✓ Ser novos, sem uso anterior, não sendo admitidos bens reconicionados, remanufaturados, reformados ou oriundos de mostruário;
- ✓ Estar em linha regular de fabricação na data da entrega;
- ✓ Apresentar padrão de qualidade compatível com utilização permanente em ambiente escolar público, submetido ao uso contínuo e intensivo;
- ✓ Possuir vida útil compatível com a natureza do bem, fabricados com materiais resistentes ao desgaste, impactos, umidade, agentes de limpeza e processos rotineiros de higienização;
- ✓ Ser fornecidos completos, incluindo todos os componentes, acessórios, dispositivos de fixação, cabos, conexões, suportes, manuais e demais elementos necessários ao perfeito funcionamento;
- ✓ Possuir identificação permanente do fabricante, conteúdo, quando aplicável, marca, modelo, número de série, tensão elétrica, potência, capacidade e demais informações exigidas pela legislação vigente;
- ✓ Apresentar uniformidade de fabricação, acabamento e tonalidade, quando pertencentes ao mesmo item ou lote;
- ✓ Possuir disponibilidade de peças de reposição e assistência técnica durante todo o período de garantia, quando aplicável.

REQUISITOS DE SUSTENTABILIDADE

Em observância ao *art. 5º da Lei Federal nº 14.133/2021*, à promoção do desenvolvimento nacional sustentável e às boas práticas de contratações públicas sustentáveis, deverão ser observados, sempre que compatíveis com o objeto, os seguintes requisitos:

- ✓ Utilização de matérias-primas provenientes de fontes legalmente autorizadas;
- ✓ Emprego de materiais recicláveis, reciclados ou passíveis de reciclagem, sempre que tecnicamente possível;
- ✓ Elevada durabilidade dos produtos, reduzindo a necessidade de reposições frequentes;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Possibilidade de manutenção corretiva e substituição de componentes, prolongando a vida útil dos bens;
- ✓ Utilização de embalagens recicláveis ou reutilizáveis, evitando desperdícios;
- ✓ Redução da geração de resíduos sólidos durante fabricação, transporte e instalação;
- ✓ Eficiência energética para equipamentos consumidores de energia elétrica, quando houver etiquetagem compulsória, deverão possuir classificação de eficiência energética compatível com os padrões atualmente estabelecidos pelo Programa Brasileiro de Etiquetagem – PBE/INMETRO.
- ✓ Comprovação da origem legal da madeira utilizada em móveis ou componentes derivados, quando aplicável;
- ✓ Atendimento às normas ambientais vigentes durante todo o processo produtivo.

A exigência desses requisitos deverá respeitar os princípios da proporcionalidade, competitividade e economicidade, não podendo restringir injustificadamente a participação de licitantes.

REQUISITOS DE QUALIDADE E CONFORMIDADE TÉCNICA

Todos os bens deverão atender integralmente às especificações deste Termo de Referência e às normas técnicas vigentes, especialmente aquelas expedidas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT e pelos órgãos reguladores competentes.

Quando aplicável, os produtos deverão atender, entre outras, às seguintes normas:

- ✓ Normas da ABNT aplicáveis ao mobiliário escolar, mobiliário corporativo, equipamentos eletroeletrônicos e eletrodomésticos;
- ✓ Regulamentos técnicos do INMETRO;
- ✓ Programa Brasileiro de Etiquetagem – PBE;
- ✓ Normas regulamentadoras expedidas pelos órgãos competentes;
- ✓ Requisitos técnicos da Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE;
- ✓ Normas sanitárias aplicáveis aos equipamentos destinados à cozinha, lactário, lavanderia e preparo de alimentos.

Sempre que houver certificação compulsória, o produto deverá estar devidamente certificado.

Os licitantes classificados em primeiro lugar e declarados provisoriamente vencedores de cada lote, deverão apresentar documentação técnica indicada nos descritivos dos referidos itens, **NO PRAZO DE ATÉ 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS, APÓS CONVOCAÇÃO DA PREGOEIRA.**

REQUISITOS DE SEGURANÇA E ERGONOMIA

Considerando que os bens serão utilizados em unidade de Educação Infantil, todos os produtos deverão observar elevados padrões de segurança, ergonomia, estabilidade e conforto.

OS MOBILIÁRIOS DEVERÃO:

- ✓ Possuir estrutura resistente às cargas previstas para utilização escolar;
- ✓ Apresentar estabilidade estrutural, evitando riscos de tombamento;
- ✓ Possuir acabamento isento de rebarbas, quinas cortantes, arestas vivas, parafusos salientes ou superfícies que possam provocar acidentes;
- ✓ Utilizar tintas, vernizes, colas e revestimentos atóxicos;
- ✓ Possuir superfícies lisas, impermeáveis e de fácil higienização;
- ✓ Apresentar dimensões compatíveis com a faixa etária dos usuários, observando critérios ergonômicos e antropométricos;
- ✓ Resistir à umidade, abrasão, limpeza frequente e produtos saneantes normalmente utilizados em ambientes escolares.
- ✓ Possuir resistência mecânica compatível com o uso coletivo em ambiente escolar.

OS EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS DEVERÃO:

- ✓ Possuir proteção contra choques elétricos;
- ✓ Atender às normas brasileiras de segurança elétrica;
- ✓ Apresentar identificação da tensão nominal, potência e consumo;
- ✓ Possuir manual em língua portuguesa;
- ✓ Ser compatíveis com a rede elétrica existente na unidade escolar.
- ✓ Possuir selo de identificação da conformidade do INMETRO, quando exigido por regulamentação específica.

REQUISITOS DE ENTREGA, MONTAGEM E INSTALAÇÃO

A entrega deverá ocorrer no endereço indicado pela Secretaria Municipal de Educação, em dias úteis e horário previamente agendado com o fiscal do contrato.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

SERÁ DE INTEIRA RESPONSABILIDADE DA CONTRATADA:

- ✓ Transporte dos bens;
- ✓ Seguro durante o transporte;
- ✓ Descarga;
- ✓ Movimentação interna;
- ✓ Montagem completa dos mobiliários;
- ✓ Instalação dos equipamentos;
- ✓ Realização dos testes de funcionamento;
- ✓ Regulagens necessárias;

Recolhimento e destinação ambientalmente adequados das embalagens e resíduos gerados.

Os bens deverão ser entregues no prazo máximo de **30(trinta) dias**, do recebimento da Autorização de Compras.

Todos os custos decorrentes dessas atividades deverão estar incluídos no preço ofertado.

Não será admitida a entrega parcial de componentes que impeçam o funcionamento do equipamento ou a utilização do mobiliário.

A ADMINISTRAÇÃO PODERÁ REJEITAR QUALQUER PRODUTO QUE APRESENTE:

- ✓ Avarias;
- ✓ Defeitos;
- ✓ Danos de transporte;
- ✓ Divergência das especificações;
- ✓ Acabamento inadequado;
- ✓ Funcionamento irregular;
- ✓ Ausência de certificações obrigatórias.

Nessas hipóteses, a contratada deverá promover a substituição integral do item no prazo estabelecido pela fiscalização, sem qualquer ônus adicional.

REQUISITOS DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Todos os bens deverão **possuir garantia mínima de 12 (doze) meses**, contados da emissão do Termo de Recebimento Definitivo, sem prejuízo da garantia legal prevista no Código de Defesa do Consumidor.

Caso o fabricante ofereça prazo superior, prevalecerá automaticamente o maior prazo de garantia.

A garantia deverá abranger, no mínimo:

- ✓ Defeitos de fabricação;
- ✓ Falhas estruturais;
- ✓ Defeitos de montagem;
- ✓ Vícios ocultos;
- ✓ Mau funcionamento decorrente de defeitos dos componentes;
- ✓ Substituição de peças defeituosas;
- ✓ Mão de obra;
- ✓ Transporte dos equipamentos para manutenção, quando necessário.

Durante o período de garantia, toda assistência técnica será prestada sem qualquer custo para a Administração.

Na hipótese de impossibilidade de reparo ou reincidência do defeito, a contratada deverá substituir integralmente o bem por outro novo, com características iguais ou superiores às originalmente contratadas.

Não serão aceitos equipamentos ou mobiliários recondicionados para substituição em garantia.

A contratada deverá assegurar a disponibilidade de peças de reposição e suporte técnico compatíveis com a vida útil estimada dos equipamentos, quando aplicável.

6. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO OBJETO

Os produtos serão adquiridos conforme a necessidade da CONTRATANTE, respeitando as estimativas e os limites apresentados no quadro abaixo:

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
ARQUIVO DE AÇO				
01	56948	MONTÁVEL/DESMONTÁVEL, POSSIBILITANDO A TROCA DE PEÇAS CASO DE NECESSIDADE, MEDINDO 1350X670X470MM, COM 4 GAVETAS PARA PASTA SUSPensa TAMANHO OFICIO, CONTEM 4 REFORÇOS INTERNOS EM FORMATO ÔMEGA, PORTA ETIQUETA ESTAMPADOS EM BAIXO REVELO E PUXADORES ESTAMPADOS DE FORMA EMBUTIDA EM TODA EXTENSÃO DA	UN	03

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		FRENTE DAS GAVETAS, FECHADURA TIPO YALE NO TAMPO SUPERIOR COM TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETA E SISTEMA DE DESLIZAMENTO POR CARRINHO TElescÓPICO DE 1,20MM POR SISTEMA ESFERAS METÁLICAS, TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA 24(0,60MM) COM TRÊS TRAVESSAS EMBUTIDAS PARA TRAVAMENTO DE FORMA HORIZONTAL ENTRE AS LATERAIS DO ARQUIVO, CONFECCIONADAS EM CHAPA 18(1,20MM), GAVETAS EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM DOBRA EM ÔMEGA NO FUNDO PARA AUMENTAR A SUSTENTAÇÃO DA GAVETA E LATERAIS E FUNDO ALTOS PARA UM MELHOR APROVEITAMENTO NA UTILIZAÇÃO DA MESMA. A BASE DO ARQUIVO É COMPOSTA POR QUATRO CANTONEIRAS DE AÇO Nº #18 FIXADAS NOS CANTOS DA BASE PARA MAIOR TRAVAMENTO E SUSTENTAÇÃO DO PRODUTO, UTILIZADA TAMBÉM PARA ACOPLAR PONTEIRAS REGULÁVEIS PARA NIVELAMENTO DE ACORDO COM O PISO. ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE E PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ, COM CAMADA MÍNIMA DE TINTA DE 40 MICRAS, CAPACIDADE DE PESO 55KG POR GAVETA. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT.CORES DISPONÍVEIS NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:</u> - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE fabricação. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
02	56949	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL/DESMONTÁVEL, FACILITANDO TROCA DE PEÇAS EM CASO DE NECESSIDADE, MEDINDO 1960X900X400MM, FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM BITOLA DE Nº #24(0,60MM). PORTA COM REFORÇO ÔMEGA, SENDO 01 NA VERTICAL E 02 NA HORIZONTAL, FIXADOS POR SOLDA A PONTO, MEDINDO 78MM, DOBRADIÇAS PIVOTANTES EMBUTIDAS, FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES, PORTAS COM PUXADOR ESTAMPADO EM TODA EXTENSÃO DA PORTA DIREITA, QUE SE SOBREPÕE A PORTA ESQUERDA PARA ACOPLAMENTO E FECHAMENTO. POSSUI 04 PRATELEIRAS, SENDO UMA FIXA E 03 REGULÁVEIS, COM DOBRAS TRIPLAS FRONTAIS E DUPLAS NAS LATERAIS PARA LIVRAR ARESTAS CORTANTES, REFORÇO ÔMEGA PARA MAIOR RESISTÊNCIA. SISTEMA DE CREMALHEIRAS ESTAMPADAS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO COM ESPAÇAMENTO DE 100MM ENTRE OS RECORTES, COM SUPORTES ESTILO MÃO FRANCESA EM CHAPA GALVANIZADA NÚMERO 18, (1.20MM), UTILIZADO PARA ENCAIXE E SUSTENTAÇÃO DAS PRATELEIRAS. MONTAGEM DE DOBRAS INVERTIDAS TIPO C 30X30MM FORMANDO COLUNAS DE REFORÇO NOS CANTOS DO ARMÁRIO, TRAVADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS MODELO 4,8X9,5 CABEÇAS PANELA ROSCA SOBERBA. PÉS	UNI	13



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		REGULÁVEIS PARA CORRIGIR DESNÍVEL DE PISO, CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO ALTO IMPACTO, NA COR PRETA, MEDIDA 5/16. FIXADOS ATRAVÉS DE ROSCA A BASE CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADA DE FORMA TRIANGULAR, COM 190MM DE ESPESSURA LOCALIZADA NOS CANTOS DO PRODUTO, POR ENCAIXE E COM COMPLEMENTO POR PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, EM NÚMERO 03 POR PÉS, COM 190 MM DE ESPESSURA MÉDIA. ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. CORES DISPONÍVEIS NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. <u>AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
03	57426	ARMÁRIO DE AÇO 6 PORTAS ESTRUTURA: ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBRE POSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. 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. 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 EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240HORAS (CONFORME NBR 8094). SOLDAS COM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E	UNI	05



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA: 1970MM LARGURA: 640MM PROFUNDIDADE: 450MM COR: PINTURA NA COR CINZA - REFERÊNCIA RAL 7047 DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
--	--	--	--	--

LOTE 02 – MÓVEIS ESCOLARES				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	55169	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. DIMENSÕES ACABADAS (MESA) 650MM (LARGURA) X 1200MM (COMPRIMENTO) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E +/- 1MM PARA ESPESSURA. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS (PAINEL) DE 250MM (LARGURA) X 1117 MM (±2) (COMPRIMENTO) X 18MM (ESPESSURA). TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM 3MM DE ESPESSURA NA COR CINZA FIXADA COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA: PEDESTAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CURVADA EM "U" CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4") E TRAVA SOB O TAMPO NA PARTE FRONTAL, EM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM COM	CJ	07



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	“ABERTURA TIPO BOCA DE LOBO” SEM AMASSAMENTO NAS PONTAS COM SOLDA EM TODO CONTOURO, EM CHAPA 16 – (1,5MM); TRAVESSA INTERMEDIÁRIA TUBULAR 25X60X1,5MM OBLONGULAR; PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS METÁLICAS PARA AGLOMERADO, Ø 6,0MM, COMPRIMENTO 45MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, ROSCA MÁQUINA. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO CHIPBOARD 4.5 X 16MM, ZINCADOS E ALETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE REFORÇADAS POR REBITES. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. TODO OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TERMO FIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS ÀS ALTAS TEMPERATURAS (200°C), APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANOCERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA. CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR CINZA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. 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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. OBS. 2: NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS DATADOS COM MAIS DE 1 (UM) ANO, CONTADO DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088:	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		2023 - OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>		
02	55170	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. 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, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: 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); TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO 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 SIMPLES. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. 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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU	CJ	16



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	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. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. 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. NESSE MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. 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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO 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, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. 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: 2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - 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, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA LARGURA: 800 MM (+2); PROFUNDIDADE: 800 MM (+2); ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 460 MM (+/-3); CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 260 MM (+/- 10); ENCOSTO: 336 MM (L) (+/-3) X 168 MM (A) (+/-3); ASSENTO: 340 MM (L) (+/-3) X 260 MM (P) (+/-3). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL.- RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPa-- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023. •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
03	55171	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 MESA: MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, 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. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING”, COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA. MEDIDAS: MESA ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 460MM LARGURA: 1200MM PROFUNDIDADE: 600MM, CADEIRA: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 260MM, ASSENTO: 260 X 340MM, ENCOSTO: 168 X 336MM. COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, REVESTIMENTO (AP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR LARANJA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL.- RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E	CJ	06



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023– •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
04	55172	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, 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. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELO, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING”, COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELO. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELO. MEDIDAS: MESA ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 590MM, LARGURA: 1200MM, PROFUNDIDADE: 600MM, CADEIRA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 350MM, ASSENTO: 400 X 310MM, ENCOSTO: 396 X 198MM, COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, REVESTIMENTO (AP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, INJETADO NA COR AMARELO.	CJ	06



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL.- RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 - •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
05	55174	ESTANTE ESCANINHO MADEIRA CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. PEÇA POSTERIOR EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES. TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8. ACABAMENTO: SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE	UNI	27



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 1MM. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/-1MM), LARGURA: 1047MM (+/-1MM), PROFUNDIDADE: 455MM (+/-1MM), COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA INJETADOS NA COR CINZA, BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
06	56952	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3, ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,42M: CONJUNTO COMPOSTO POR (1) UMA MESA E (1) UMA CADEIRA PRODUTO CERTIFICADO DE ACORDO COM ABNT 14006:2008 ATENDENDO AOS REQUISITOS DA PORTARIA 105. DIMENSÕES APROXIMADAS: DIMENSÕES: MESA LARGURA: 608 MM (+/-3); PROFUNDIDADE: 466 MM (+/-3); ALTURA DO TAMPO: 22 MM (+/-1); ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 594 MM (+/- 6); CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 350 MM (+/- 10); ENCOSTO: 396 MM (L) (+/-3) X 198 MM (A) (+/-3); ASSENTO: 400 MM (L) (+/-3) X 310 MM (P) (+/-4). DESCRIPTIVO: MESA INDIVIDUAL COM ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO E TAMPO EM ABS. TAMPO CONFECCIONADO POR PROCESSO DE INJEÇÃO DE ALTA PRESSÃO, EM RESINA COMPOSTA DE ACRILONITRILA-BUTADIENO-ESTIRENO (MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA) COM SUPERFÍCIE SUPERIOR TEXTURIZADO E BORDOS LISOS E POLIDOS, E NA FACE INFERIOR COM BUCHAS PARA ENCAIXE COM 17,50 MM (+/-1MM); COM ACABAMENTO NA COR CINZA CLARO. PORTA LÁPIS NAS LATERAIS DIRETA E ESQUERDA EM PERPENDICULAR AO USUÁRIO COM FORMATO OBLONGO POSICIONADO NAS ARESTAS COM 345 MM DE COMPRIMENTO, ABAIXO DO NÍVEL DA SUPERFÍCIE DE UTILIZAÇÃO SEM PREJUDICAR A ÁREA DE TRABALHO. CANTOS COM RAIO DE 30 MM E BORDOS COM RAIO DE 20MM PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COM 503MM X 306 MM (+/-4MM), COM ACABAMENTO NA COR CINZA. ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO SAE 1010/1020, LAMINADO A FRIO, SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 20 X 40 X 1,5MM (CH.16), NAS COLUMNAS E TRAVESSA INFERIOR, TUBO EM AÇO CARBONO OBLONGO 29X58 MM PARA TRAVESSA PORTA LIVROS; E REQUADRO SUPERIOR EM TUBO RETANGULAR 40X20MM COM 1,50 MM DE ESPESSURA. FIXAÇÃO DO TAMPO É ATRAVÉS DO ENCAIXE DAS BUCHAS QUE SE ALOJAM NA ESTRUTURA E SÃO PARAFUSADAS POR MEIO DE PARAFUSOS PRÓPRIO PARA PLÁSTICOS. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS. FECHAMENTO DOS TOPOS ATRAVÉS DE PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA E TONALIDADE PRÓXIMA À DA ESTRUTURA. CADEIRA: CADEIRA INDIVIDUAL PARA ALUNO COM ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO E ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO. ASSENTO E ENCOSTO: EM POLIPROPILENO 100% ISENTO DE CARGAS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4MM, PIGMENTADO NA COR AZUL (REFERÊNCIA PANTONE *)	CJ	60



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	287 C), ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ISENTO DE REBARBAS OU FALHAS DE INJEÇÃO COM RAIOS QUE ENVOLVAM O TUBO. O POLÍMERO DEVE SER VIRGEM E OS PIGMENTOS ISENTOS DE METAIS PESADOS (CONFORME NBR NM 300), COM RAIO DE 35MM NA BORDA FRONTAL E RAIO DE 15 MM NAS LATERAIS. FIXAÇÃO DOS COMPONENTES (ASSENTO / ENCOSTO) DEVE SER FEITA POR INTERMÉDIO DE QUATRO REBITES DE REPUXO EM ALUMÍNIO NAS DIMENSÕES DE 4,8MM DE DIÂMETRO E 19 MM DE COMPRIMENTO PARA CADA COMPONENTE, FIXADO NAS LATERAIS DA CADEIRA PARA QUE O USUÁRIO NÃO TENHA CONTATO AO SENTAR-SE. ESTRUTURA TUBULAR COM COSTURA, AÇO CARBONO 1010/1020 COM DIÂMETRO 7/8" (22,22MM) E 1,5MM (CH.16) DE ESPESSURA DE PAREDES. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS. FECHAMENTO DOS TOPOS COM PONTEIRAS E SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR E TONALIDADE DA ESTRUTURA CINZA, DO TIPO DE ENCAIXE INTERNO E PINO EXPANSOR, PARA FIXAÇÃO. CADA UNIDADE DEVE SER ACOMPANHADA DE MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, COM INSTRUÇÕES DE LIMPEZA E CUIDADOS ALÉM DA IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E FORNECEDOR. CADA UNIDADE DEVERÁ APRESENTAR, NA FACE TRASEIRA DO ENCOSTO, IDENTIFICAÇÃO DE CLASSE E COR DE REFERÊNCIA DIMENSIONAL. CADA LOTE A SER ENTREGUE DEVERÁ SER ACOMPANHADO DE CÓPIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR OCP COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO (ATENDENDO PORTARIA N°105 DO INMETRO). CADA UNIDADE DEVE CONTER SELO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELO INMETRO, A SER AFIXADO SOB O ASSENTO. TODAS AS PARTES CONSTITUINTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS POR PROCESSO DE SOLDAGEM MIG OU SUPERIOR, CONSTITUINDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM RECEBER TRATAMENTO FOSFATIZANTE (OU SUPERIOR), DE FORMA A SUPOSTAR ATÉ 300 HORAS EM CÂMARA DE NEVOA SALINA (CONFORME NBR 14006/2008). CADA UNIDADE DEVE CONTER SELO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELO INMETRO, A SER AFIXADO SOB O TAMPO. TODA A ESTRUTURA DEVE SER ENVOLTA EM PAPEL CREPE SEM GOMA; O TAMPO DEVE SER REVESTIDO NA PARTE SUPERIOR COM PAPELÃO ONDULADO; ACOPLAR DUAS (2) MESAS UMA CONTRA A OUTRA, DE FORMA A RECEBER DUAS CADEIRAS E CONSOLIDAR UM PACOTE ESTÁVEL, QUE DEVERÁ SER ENVOLTO EM FILME PLÁSTICO TERMO ENCOLHÍVEL. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO, JUNTAMENTE COM A DECLARAÇÃO DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO SE HOUVER EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2022 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO-OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO COM O DESCRITIVO; - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR	
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS;</u>		
07	56953	ESTANTE BAIXA MADEIRA ESTRUTURA: CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. PEÇA POSTERIOR EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES. TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8. ACABAMENTO: SÃO 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 FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 1MM. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/-1MM), LARGURA: 1047MM (+/-1MM), PROFUNDIDADE: 455MM (+/-1MM), COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, INJETADOS NA COR CINZA, BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>	UNI	09
08	56956	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 1 – (ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M). 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 MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE	CJ	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO -SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. 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 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 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, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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 450 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. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E 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. 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. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. 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. 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 450 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS	
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. DIMENSÕES: MESA: LARGURA: 600 MM (+/-2), PROFUNDIDADE: 450 MM (+/- 2), ALTURA DO TAMPO: 22 MM, ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 464MM (+/-10), CADEIRA, ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 260 MM (+/- 10), ENCOSTO: 336 MM (L) X 168 MM (A), ASSENTO: 340 MM (L) X 260 MM (P) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA NBR 14006:2008. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>		
09	57427	ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA. ESTRUTURA: CORPO CONSTITUÍDO POR PEÇAS LATERAIS E PORTAS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIO DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”.	UNI	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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 RECEBEM SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. FRONTÃO CONSTRUÍDA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 16 (ESPESSURA 1,52MM) DOBRADA E PRÉ-FURADA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8". FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. DOBRADIÇAS PARA MONTAGEM EMBUTIDA EM AÇO NIQUELADO, COM DIÂMETRO DO CANECO DE 35MM, ÂNGULO DE ABERTURA ENTRE 95 GRAUS E 110 GRAUS E MOLA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO. ACABAMENTO: SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. 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 FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 2,5MM, NAS PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/- 5MM) LARGURA: 1047MM (+/- 2MM) PROFUNDIDADE: 455MM (+/- 2MM) COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.	
--	--	---	--

LOTE 03 – MÓVEIS ADMINISTRATIVO				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	56957	MESA COM RODIZIO ESTRUTURA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. 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). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM	UNI	02



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. MEDIDAS: ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 750 MM, LARGURA: 750 MM PROFUNDIDADE: 750 MM, COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR CINZA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 - •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
02	56958	MESA DE APOIO MESA RETA MEDINDO: 900 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CÓRES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6)	UNI	01



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16" X 1" SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - LAUDO DE PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 - ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/T0. - RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA. - RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,25 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE. - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS. - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO) - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA. - ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS.	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA. - RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. -CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NBR 13966:2008, DA ABNT. -CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
03	56959	MESA RETA; MESA RETA MEDINDO: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.	UNI	01
04	56960	MESA RETA MESA RETA MEDINDO: 1400 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS	UNI	03



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16" X 1" SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.		
05	56961	MESA RETA MESA RETA MEDINDO: 1600 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16" X 1" SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.	UNI	01
06	56963	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS PUXADOR FRONTAL, MEDINDO 400X485X700MM. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE	UNI	04



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. CORPO (2 LATERAIS, BASE E FUNDO) CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA DE 1,0MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. 04 FRENTES DE GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO, COM FECHAMENTO SIMULTANEAMENTE, CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA “ESCAMOTEÁVEL” COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA FRETE DO GAVETEIRO. TRAVA CONFECCIONADA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO. PUXADORES METÁLICOS FRONTAIS CONFECCIONADOS EM ZAMAK. GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,6MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR CRISTAL, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA NA COR DAS GAVETAS, ROLDANAS EM NYLON, CORREDIÇAS FIXADAS AS LATERAIS DO GAVETEIRO POR MEIO DE PARAFUSOS CHIP CABEÇA CHATA PHILLIPS COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. RODÍZIOS DUPLOS CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO NA COR PRETA, COM EIXO GIRATÓRIO E BASE DE FIXAÇÃO EM CHAPA ESTAMPADA, FIXADOS AO MÓVEL POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES CABEÇA PANELA. LATERAIS E MONTANTES FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TAMPOS E LATERAIS FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. AS GAVETAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - AMOSTRA DO PRODUTO OFERTADO PARA VERIFICAÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).- LAUDO DE PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO.- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR	
--	--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 – - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 – ASTM D 523:2018 – ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.- RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/T0.- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA.- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,25 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE.- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO)- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA.- ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS.- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA CAMADA.- RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO.- GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.-CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NBR 13961:2010, DA ABNT.-CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL.		
07	57428	MESA L 2000 ESTRUTURA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. COMPONENTES DE FIXAÇÃO. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO. PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. MEDIDAS: ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 750 MM LARGURA: 2000 MM PROFUNDIDADE: 1000 MM COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR CINZA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - LAUDO DE PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO –	UNI	01



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 – ASTM D 523:2018 – ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014. - RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/T0. - RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA. - RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,2S – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE. - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS. - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO) - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA. - ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS. - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA. - RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
--	--	--	--	--

LOTE 04 – CADEIRAS				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	56964	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS: DESCRIÇÃO DO PRODUTO: CADEIRA FIXA PARA DIÁLOGO NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADOS, ESTRUTURA FIXA 4 PÉS COM SAPATAS FIXAS. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, LARGURA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 390MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 350 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 450MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 420 MM. SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO: EM TUBO DE AÇO OVAL OU OBLONGO OU ELÍPTICO DE BITOLA ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,90 MM E LARGURA DO TUBO MÍNIMA DE 30 MM, COM ACABAMENTO EM TERMOPLÁSTICO OU EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM, ESTAMPADA COM VINCO DE REFORÇO ESTRUTURAL. ESTRUTURA METÁLICA FIXA, DO TIPO QUATRO PÉS, MANUFATURADA À PARTIR DE TUBO DE AÇO CARBONO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 22,22 E ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 1,20 MM, COM PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DO AÇO DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, COR PRETA. SAPATAS FIXAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO. COR A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:	UNI	04



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRÇOS. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS ÚTEIS.		
02	56966	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS: CADEIRA DE ESCRITÓRIO: GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/2018, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR MÉDIO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO E INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, REGULAGENS TODAS INDEPENDENTES. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 35 MM. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO, NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA DE 410 MM E EXTENSÃO VERTICAL DE 360 MM, SENDO ESSAS MEDIDAS ACEITAS COMO MÍNIMAS. AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 6 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 60 MM. FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 25 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA, DE ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 40 MM, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO MÍNIMAS DE 460 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, OU EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE FORRO DE COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DISPONÍVEL DO FABRICANTE. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO DE MANEIRA INDEPENDENTES ENTRE	UNI	09



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	SI (MECANISMO DO TIPO 02 ALAVANCAS), CUJO MATERIAL DO SUPORTE DE ENCOSTO SEJA UMA CHAPA DE AÇO, LÂMINA OU TUBO, COM NO MÍNIMO 3,0 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, SE FOR LÂMINA, COM VINCOS DE REFORÇO ESTRUTURAL. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360º DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA EN DIN 16955:2017 DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM AÇO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI-OBLONGA CUJAS DIMENSÕES DO PERFIL TUBULAR SEJAM, NO MÍNIMO, DE 20 X 30 X 1,50 MM, SOLDADAS POR ELETROFUSÃO E COM REFORÇO EM METAL INERT GAS EM DOIS ANÉIS CENTRAIS ESTAMPADOS QUE FORMAM O CÔNICO DE ALOJAMENTO DO PISTÃO. NÃO É ADMITIDO O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DO PINO DO RODÍZIO, PARA FACILITAR EVENTUAIS MANUTENÇÕES, O MESMO DEVERÁ SER FIXO ATRAVÉS DE ANEL METÁLICO. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS ESTRUTURADOS EM CORPO DE AÇO CARBONO OU RESINA DE ENGENHARIA OU OUTRO MATERIAL QUE COMPROVADAMENTE SUPORTE OS ENSAIOS DA ABNT NBR 13962:2018, DE COR PRETA, COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ EM CASO DE AÇO CARBONO, CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, ACIONADO POR BOTÃO, COM NO MÍNIMO 5 PONTOS DE REGULAGEM EM ALTURA, APOIA BRAÇOS ERGONÔMICO E ANATÔMICO, INJETADO EM POLIURETANO TEXTURIZADO DE COR PRETA, DOTADO DE ALMA DE AÇO, COM DIMENSÕES NOMINAIS MÍNIMAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO POR 80 MM DE LARGURA. COR A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRAÇOS. - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.6 DA NR-17, PORTARIA 423 DE OUTUBRO DE 2021 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E DESCRIÇÕES DO PRODUTO E SUAS FUNCIONALIDADES PRESENTES NO LAUDO/RELATÓRIO DA AVALIAÇÃO PARA PERFEITA IDENTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS OBJETO DA ANÁLISE. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. OS LAUDOS/RELATÓRIOS SÃO ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART OU RRT DO SERVIÇO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO DA GUIA E DOCUMENTO CREA DO AVALIADOR CASO ENGENHEIRO. CASO	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA MÉDICO DO TRABALHO, DEVIDO REGISTRO NO CRM E DOCUMENTO QUE ATESTA COMPETÊNCIA/ESPECIALIZAÇÃO DO PROFISSIONAL E, AINDA, CASO O PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA ERGONOMISTA, DECLARAÇÃO DE CERTIFICAÇÃO JUNTO A ABERGO DO PROFISSIONAL AVALIADOR COM O RESPECTIVO COMPROVANTE DE ESPECIALIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS UTEIS.		
03	57429	CADEIRA MULTIUSO ESTRUTURA: CADEIRA CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962:2006 CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTOS DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL (PANTONE 320C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTOS DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (PANTONE 320C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL 7040. ACABAMENTO: SOLDAS APRESENTAM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. AS PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. MEDIDAS: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM (+/-10) LARGURA DO ASSENTO: 484 MM (+/-3) PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 432 MM (+/-3) LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-2) ALTURA DO ENCOSTO: 251 MM (+/-2) CORES: PINTURA (ESTRUTURAS) – COR CINZA INJETADAS – COR AZUL	UNI	12
04	57431	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇO ESTRUTURA: CADEIRA GIRATÓRIA ESTOFADA, SEM BRAÇOS, COM RODÍZIOS, DOTADA DE MECANISMO AMORTECEDOR E REGULADOR DO ASSENTO E DO ENCOSTO. ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, ORIUNDAS DE REFORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO, DE ESPESSURA MÍNIMA DE 40MM, COLADA À MADEIRA E REVESTIDA COM TECIDO 100% POLIÉSTER. MECANISMO DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO COM BLOQUEIO EM QUALQUER POSIÇÃO ATRAVÉS DE SISTEMA “FREIO FRICÇÃO” E COMANDO POR ALAVANCA. SUPORTE DO ENCOSTO REGULÁVEL COM CURSO VERTICAL DE 70MM, COM CANECA ARTICULADA E SISTEMA DE AMORTECEDOR FLEXÍVEL. COLUNA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO POR ACIONAMENTO HIDRÁULICO A GÁS COM CURSO MÍNIMO DE 100MM. BASE EM FORMATO DE ESTRELA COM 5 PONTAS EM “NYLON 6” ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO E SISTEMA DE ACOPLAMENTO CÔNICO.	UNI	04



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR PRETA. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM RODAS DUPLAS DE 50MM (MÍNIMO). MANÍPULOS DE REGULAGENS E ALAVANCAS COM MANOPLAS EM MATERIAL INJETADO. OS DISPOSITIVOS DE REGULAGEM SÃO PROJETADOS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS DAS PARTES ESTRUTURAIS DA CADEIRA. ACABAMENTO: SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. AS 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. MEDIDAS: ASSENTO: LARGURA: 420MM PROFUNDIDADE: 390MM ENCOSTO: ALTURA: 290 MM LARGURA: 380MM DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRÇOS. - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.6 DA NR-17, PORTARIA 423 DE OUTUBRO DE 2021 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E DESCRIÇÕES DO PRODUTO E SUAS FUNCIONALIDADES PRESENTES NO LAUDO/RELATÓRIO DA AVALIAÇÃO PARA PERFEITA IDENTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS OBJETO DA ANÁLISE. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. OS LAUDOS/RELATÓRIOS SÃO ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART OU RRT DO SERVIÇO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO DA GUIA E DOCUMENTO CREA DO AVALIADOR CASO ENGENHEIRO. CASO PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA MÉDICO DO TRABALHO, DEVIDO REGISTRO NO CRM E DOCUMENTO QUE ATESTA COMPETÊNCIA/ESPECIALIZAÇÃO DO PROFISSIONAL E,	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		AINDA, CASO O PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA ERGONOMISTA, DECLARAÇÃO DE CERTIFICAÇÃO JUNTO A ABERGO DO PROFISSIONAL AVALIADOR COM O RESPECTIVO COMPROVANTE DE ESPECIALIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS UTEIS.		
--	--	--	--	--

LOTE 05 – BERÇARIO				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	55190	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 143 DE 22/03/2021, 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 FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 035/2021, CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579- 1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO. CONSTITUINTES E DIMENSÕES DO 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 CONFIGUREM 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. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL 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 DO COLCHÃO A SER UTILIZADO. 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 COINJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS DESDE QUE GARANTIDA A FIXAÇÃO ADEQUADA DOS COMPONENTES. AJUSTE DO ESTRADO EM ALTURA EM NO MÍNIMO TRÊS (03) POSIÇÕES, SOMENTE POR MEIO DE FERRAMENTAS. GRADES LATERAIS FIXAS VERTICAIS E HORIZONTAIS CONFECCIONADAS EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, TEXTURIZADO NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO (INCLUSIVE NAS ABERTURAS), COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFIGURANDO ACABAMENTO ARREDONDADO. CINCO (05) ABERTURAS COM DIMENSÕES ESPAÇADAS CONFORME OS REQUISITOS DA NORMA ABNT NBR 15860 (PARTE 1). CABECEIRAS EM MDP, EM FORMATO RETANGULAR, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP TEXTURIZADO, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFIGURANDO ACABAMENTO ARREDONDADO. QUATRO RODÍZIOS PARA PISOS FRIOS, COM SISTEMA DE TRAVAS POR PEDAL, INJETADOS EM NYLON REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM EIXOS DE AÇO, RODAS DUPLAS DE 75MM, INJETADAS EM PVC, COM CAPACIDADE DE 60KG CADA. BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO INJETADO. CORES DIFERENCIADAS ENTRE AS RODAS (BRANCO) E A BANDA DE RODAGEM (CINZA). 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	UNI	11



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	INTERNA DOS TUBOS. SERÃO ADMITIDAS SOLUÇÕES DE PORCAS METÁLICAS COINJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS INTERNAMENTE AOS TUBOS, DESDE QUE GARANTIDA A FIXAÇÃO 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, HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, LISA E BRILHANTE, ATÓXICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, NA COR CINZA. DIMENSÕES APROXIMADAS: 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 DO COLCHÃO: ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D18, INTEGRAL (TIPO "SIMPLES"), REVESTIDO EM UMA DAS FACES E NAS LATERAIS EM TECIDO JACQUARD, COSTURADO EM MATELASSÊ (ACOLCHOADO), COM FECHAMENTO PERIMETRAL TIPO VIÉS, E COM ACABAMENTO DA OUTRA FACE DO COLCHÃO PLASTIFICADO, CONFORME REQUISITOS DA NORMA NBR 13579 (PARTES 1 E 2). TRATAMENTO ANTIALÉRGICO E ANTIÁCARO NOS TECIDOS. DIMENSÕES APROXIMADAS: 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). O BERÇO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE, APLICADO NO PRÓPRIO PRODUTO E NA EMBALAGEM. O COLCHÃO TAMBÉM DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE, COSTURADO DIRETAMENTE NO CORPO DO COLCHÃO. SERÁ NECESSÁRIA TAMBÉM A APOSIÇÃO DO SELO NA EMBALAGEM, QUANDO ESTA NÃO FOR DE MATERIAL TRANSPARENTE. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DEVE CORRESPONDER AO DESENHO E ESPECIFICAÇÃO DO BERÇO INFANTIL - COM COLCHÃO. PARA FABRICAÇÃO DO BERÇO E DO COLCHÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. A RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DEVE SER COMPROVADA POR LAUDO DE ENSAIO DE CONFORMIDADE A AMOSTRAS ENSAIADAS CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DO/TO. 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. 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 SEGUINTE 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 SEGUINTE DIZERES: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:</u> - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE PARA O BERÇO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 15860:2016 (PARTES1 E 2) - MÓVEIS - BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO. OBS1.: NO CERTIFICADO DEVE VIR EXPRESSO A MADEIRA E ESPESSURA UTILIZADA NA CONFECÇÃO DO BERÇO.- O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO.	
--	---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 – •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. -GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS		
02	55206	COLCHONETE PARA TROCADOR 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. 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 CADAÇO IMPERMEÁVEL. DIMENSÕES APROXIMADAS: - COMPRIMENTO: 100CM; - LARGURA: 60CM; - ALTURA: 5CM. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DE ACORDO COM A ESPECIFICAÇÃO. PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO E DECLARAÇÃO EMITIDA PELA OCP, REGULARMENTE CERTIFICADO CONFORME AS REGRAS ESTABELECIDAS NA PORTARIA 79 – COLCHÕES E COLCHONETES.	UNI	12
03	55207	COLCHONETE PARA REPOUSO DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E	UNI	155



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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. 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 APROXIMADAS: - COMPRIMENTO: 185CM; - LARGURA: 65CM; - ALTURA: 5CM. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DE ACORDO COM A ESPECIFICAÇÃO. PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO E DECLARAÇÃO EMITIDA PELA OCP, REGULARMENTE CERTIFICADO CONFORME AS REGRAS ESTABELECIDAS NA PORTARIA 79 – COLCHÕES E COLCHONETES.		
--	--	--	--	--

LOTE 06 – LOUSAS				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	55204	MURAL, ESTRUTURA: MURAL EM PAINEL MDF, DOTADO DE SUPORTES DE FIXAÇÃO. PAINEL EM MDF DE 18MM, DIMENSÕES 1200MM (ALTURA) X 1350MM (LARGURA), REVESTIDO EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO (BP), SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, COR CINZA. TODOS OS TOPOS DO PAINEL DEVERÃO SER ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, 1,5MM (ESPESSURA), COR CINZA, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING” 4 SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM). 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 ZAMAK PARA PARAFUSOS M6, 15MM DE COMPRIMENTO. 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. PINTURA DOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, COR CINZA. SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. MEDIDAS: ALTURA: 1200MM LARGURA: 1350MM, COR: ESTRUTURA E COMPONENTES – COR CINZA, LAMINADO MELAMÍNICO (BP) NA COR CINZA, BORDOS NA COR CINZA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 -	UNI	13

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49
E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC OU CERFLOR EMITIDO POR CERTIFICADORA ACREDITADA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA(10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
02	55205	QUADRO ESCOLAR QUADRO BRANCO INTEGRA O SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR, FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS MODULARES COM DIMENSÕES VARIÁVEIS, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINEL COMPOSTO POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LÂMINA DE AÇO CERÂMICO E NA PARTE POSTERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. COLAGEM DO REVESTIMENTO FRONTAL DO PAINEL COM ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO ACETINADA NA COR BRANCA, COM ESCALA DE DUREZA MOHS MÍNIMA DE 5 CONFORME NORMA EN 15771. A SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO COM BASE EM CHAPA DE AÇO CARBONO DEVE SER REVESTIDA DE ESMALTE CERÂMICO, BRANCO, ACETINADO, NA PARTE FRONTAL, ESPESSURA 170 MICROMETROS, E DE ESMALTE CERÂMICO DE PROTEÇÃO NA SUPERFÍCIE POSTERIOR. BORDOS ENCABEÇADOS EM PERFIL EXTRUDADO EM ABS NA COR BRANCA COM ALMA PARA INSERÇÃO E COLAGEM AO PAINEL. ACABAMENTO LISO BRILHANTE. COLAGEM DA ALMA DOS PERFS 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 NA COR BRANCA, EM DUAS PARTES DENOMINADAS “BASE” E “CAPA”, QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DA BASE AO PAINEL PELO VERSO, COM PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 16MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, E BUCHAS DE ZAMAC, AUTO ATARRAXANTES COM ROSCA INTERNA MÉTRICA M6 X 13MM ROSQUEADAS E COLADAS AO SUBSTRATO COM ADESIVO EPÓXI. FIXAÇÃO DA BASE À PAREDE COM PARAFUSOS DE CABEÇA SEXTAVADA ¼ X 90MM E BUCHAS DE PAREDE UNIVERSAIS D=10MM, COMPRIMENTO 60MM. 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 PANELA, FENDA PHILIPS 4,8MMX50MM (DIÂMETRO X COMPRIMENTO) E BUCHAS DE NYLON TIPO S8. - FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO AO PAINEL PELO VERSO COM PARAFUSOS "PHILLIPS" 3,5 MM X 20MM. AS BUCHAS DE FIXAÇÃO DAS BASES AO PAINEL DEVERÃO SER ENTREGUES PRÉ-INSTALADAS. PEÇAS EXTRUDADAS E INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. SUPORTE PARA APAGADOR COM ENCAIXE PARA ATÉ 5 (CINCO) CANETAS, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO 0,90MM DE ESPESSURA. DIMENSÕES TOTAL: 200MM (+/-2MM) (L) X 88MM (+/-2MM) (P) X 170MM (A) (+/-2MM). A PEÇA É DOBRADA COM A 1ª DOBRA COM	UNI	13



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	24,22MM, 2ª DOBRA COM 98,98MM, 3ª DOBRA COM 98,98MM, 4ª DOBRA COM 58,5MM. A 2ª DOBRA DEVE ESTAR COM 135°. O SUPORTE TAMBÉM CONTÉM UM APOIO PARA AS CANETAS COM UMA DISTÂNCIA DE 49MM DA BASE DE ENCAIXE DAS CANETAS. OS FUROS DE ENTRADA PARA AS CANETAS DEVEM TER NO MÍNIMO 21MM DE DIÂMETRO. O SUPORTE PODE SER FIXADO NO QUADRO OU DIRETO NA PAREDE. NO KIT DE MONTAGEM DEVE CONTER UMA CHAPA DE FIXAÇÃO DO SUPORTE PARA APAGADOR COM 95MM X 95MM X 0,9MM, 2 (DUAS) UNIDADES DE BUCHA AMERICANA M6X13MM, 4 (QUATRO) UNIDADES DE PARAFUSO M6X12MM, 2 (DUAS) UNIDADES DE PORCAS SEXTAVADAS M6, 2 (DUAS) UNIDADES DE BUCHAS S10 E 2 (DUAS) UNIDADES DE PARAFUSO ROSCA SOBERBA 1/4X90MM. DIMENSÕES APROXIMADAS QUADRO: 2500 MM (+/- 10MM) (LARGURA) X 1200 MM (+/-10MM) (ALTURA). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DOCUMENTO QUE COMPROVE PARA O LAMINADO AÇO-CERÂMICO, ATENDIMENTO À ISO 28762 – ESMALTES VÍTREOS E DE PORCELANA – REVESTIMENTOS DE ESMALTE APLICADOS AO AÇO PARA SUPERFÍCIES DE ESCRITA, NOS QUESITOS:» TESTE DE ADERÊNCIA;» RESISTÊNCIA AO DESGASTE;» RESISTÊNCIA AO IMPACTO;» DUREZA DE SUPERFÍCIE. NORMAS: ISO 28762: ESMALTES VÍTREOS E DE PORCELANA – REVESTIMENTOS DE ESMALTE APLICADOS AO AÇO PARA SUPERFÍCIES DE ESCRITA.» RELATÓRIO DE ENSAIO DE ARRANCAMENTO CONFORME ASTM D 4541 EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A IMAGEM DO PRODUTO.» RELATÓRIO DE ENSAIO DE CARGA ESTATICA CONFORME PROCEDIMENTO INTERNO DO LABORATÓRIO. (2 KG POR 1 HORA, SEM DEFORMAÇÃO PERMANENTE, RUPTURA OU PERDER SUA FUNCIONALIDADE).» LAUDO (COM IMAGEM DO PRODUTO) DE COMPROVAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS CONFORME ESPECIFICAÇÕES DO EDITAL, EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO.- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023•OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359-2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>	
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

LOTE 07 – ELETRODOMÉSTICO				
ITEM	CÓD CETIL	DESCRIÇÃO	UNI	QTD
01	55193	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" 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: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DA LAVADORA: 127V OU 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL). SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.	UNI	02
02	55194	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. 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 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 CONDENSACÃO 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	UNI	02



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.		
03	55195	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". 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 DUPLA-AÇÃO). COMPARTIMENTO INTERNO (CESTO) EM AÇO INOX E/OU PLÁSTICO PP (POLIPROPILENO). GAVETA PLÁSTICA (DISPENSER), COM COMPARTIMENTO TRÍPLIO 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: 127V. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.	UNI	01
04	55199	FOGÃO DE 4 BOCAS PARA GLP (GÁS LIQUEFEITO DE PETRÓLEO) COM TORNEIRAS INDEPENDENTES PARA QUEIMADORES FIXADAS NA PARTE FRONTAL E MANÍPULO DO QUEIMADOR DO FORNO LOCALIZADO EM PAINEL DE COMANDO NA PARTE INFERIOR. GRELHAS DE FERRO FUNDIDO REMOVÍVEIS. MANÍPULO DO QUEIMADOR DO FORNO LOCALIZADO EM PAINEL ALINHADO COM O PLANO SUPERIOR DO FORNO. FORNO COM QUEIMADOR DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA, CONFORME ABNT NBR 15076. A FIAÇÃO QUE VEM DO DO TERMOPAR (SENSOR DAS CHAMAS) ATÉ O DISPOSITIVO CONTROLADOR DEVE SER EMBUTIDA EM TUBO DE COBRE TERMICAMENTE ISOLADO. PRESSÃO DE UTILIZAÇÃO: 2,8KPA = 280MMCA. ESTRUTURA INTEGRALMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL, CONTENDO: - 04 (QUATRO) COLUNAS EM PERFIL "L" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 40X40MM, EXECUTADAS EM CHAPA 14 (E=2,0MM). - QUADRO INFERIOR EXECUTADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), COMPOSTO DE TRAVESSAS EM PERFIL "U" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15MM (ALTURA X ABAS HORIZONTAIS), SOLDADAS ENTRE SI, FORMANDO UM QUADRO RÍGIDO FIXADO ÀS COLUNAS POR MEIO DE CONJUNTO DE 8 PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. - GRADE INFERIOR PARA PAINELAS (AO LADO DO FORNO) EXECUTADA EM CHAPA 20 (0,90MM), EM PERFIL "U", COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15 (FACE HORIZONTAL X ABAS LATERAIS), FIXADA AO QUADRO INFERIOR POR MEIO DE SOLDA, COM VÃO MÁXIMO ENTRE OS PERFIS DE 100MM. - QUADRO SUPERIOR EXECUTADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), COMPOSTO DE TRAVESSA FRONTAL EM PERFIL "U" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15MM (ALTURA X ABAS HORIZONTAIS) E TRAVESSAS LATERAIS E POSTERIOR COM DIMENSÕES MÍNIMAS 180MM X 15MM X 10MM (ALTURA X ABA SUPERIOR X ABA INFERIOR), SOLDADAS ENTRE SI E FIXADAS ÀS COLUNAS POR MEIO DE CONJUNTO DE 8 PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. - CONJUNTO DE APOIO DOS QUEIMADORES EM AÇO INOXIDÁVEL, EXECUTADOS EM CHAPA 18 (E=1,20MM), SOLDADOS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E DOTADOS DE FURAÇÃO PARA ENCAIXE DOS QUEIMADORES. - BANDEJAS COLETORAS EXECUTADAS EM CHAPA 22 (0,80MM) COM PUXADOR DESENVOLVIDO NA PRÓPRIA BANDEJA (SEM SOLDAS), COM OS CANTOS SOLDADOS PARA EVITAR	UNI	01



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

	VAZAMENTO DE LÍQUIDOS. - CONJUNTO DE APOIOS, GUIAS CORREDIÇAS E FIXAÇÕES PARA AS BANDEJAS COLETORAS EXECUTADOS EM CHAPA 18 (E=1,20MM). - TAMPO (MESA DO FOGÃO) CONFECCIONADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), EM PERFIS FORMATO "U INVERTIDO", FORMANDO UM CONJUNTO RÍGIDO. EVENTUAIS CORDÕES DE SOLDA DEVEM SER RETIFICADOS E A SUPERFÍCIE DA MESA POLIDA DE MODO A PERMITIR FÁCIL LIMPEZA. - CHAPA DE ACABAMENTO FRONTAL EXECUTADA EM CHAPA 20 (E=0,90MM), SOLDADA AO TAMPO. O PERFIL DEVE SOBREPOR O TUBO DE ALIMENTAÇÃO FRONTAL E ÀS TORNEIRAS DOS QUEIMADORES, CONTENDO OS RESPECTIVOS RECORTES PARA AS TORNEIRAS TIPO BORBOLETA E SEUS INDICADORES DE INTENSIDADE DA CHAMA. 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 E PORCAS DE AÇO INOXIDÁVEL. APOIOS PARA OS TUBOS DOS QUEIMADORES SOLDADOS AO TAMPO. 4 GRELHAS EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, NAS DIMENSÕES DE 400 X 400MM; ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. TORNEIRA PARA CONTROLE DOS QUEIMADORES DO FOGÃO TIPO BORBOLETA, 3/8" X 3/8", EM LATÃO CROMADO OU ZAMAC 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. INJETORES PARA GLP EM LATÃO DE ROSCA GROSSA, DOTADOS DE REGULADORES DE MISTURA AR/GÁS EM CHAPA GALVANIZADA, POSICIONADOS DE MODO A CONTROLAR A ADEQUADA OXIGENAÇÃO DAS CHAMAS. 2 QUEIMADORES SIMPLES TIPO PALMATÓRIA EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 300G/H, Ø MÍNIMO =132MM, DOTADOS DE ESPALHADOR PARA CHAMAS E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. POSICIONAMENTO CONFORME IMAGEM EM PLANTA. 2 QUEIMADORES DUPLOS EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, CAPACIDADE MÍNIMA 300G/H + 300G/H, PERFAZENDO 600G/H CADA, Ø INTERNO MÍNIMO =85 MM, Ø EXTERNO MÍNIMO=175MM E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. POSICIONAMENTO CONFORME IMAGEM EM PLANTA. ALIMENTAÇÃO DOS QUEIMADORES (AR E GÁS) A PARTIR DOS MISTURADORES JUNTO ÀS TORNEIRAS DE CONTROLE. TUBO DE ALIMENTAÇÃO EM ALUMÍNIO SEM COSTURA, Ø = 1" SCHEDULE 40 (3,38MM), POSICIONADO NA PARTE FRONTAL, FIXADO POR MEIO DE SUPORTES EM ALUMÍNIO FUNDIDO, FIXADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS E PORCAS EM AÇO INOXIDÁVEL. ALIMENTAÇÃO DO GÁS ATRAVÉS DE CONJUNTO "JOELHO 90º" DE 1" E NIPLE 1"x1/2" MACHO X FÊMEA, SITUADO NA EXTREMIDADE ESQUERDA DO TUBO DE ALIMENTAÇÃO (VER DESENHO). 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 FÊMEA E DEVE SER PROTEGIDO PARA O TRANSPORTE. SAPATAS NIVELADORAS TIPO INDUSTRIAL COMPOSITEIRA EMPOLIAMIDA 6.0 COM CAPACIDADE DE CARGA MÍNIMA DE 70KG. AS SAPATAS DEVEM POSSUIR ROBUSTEZ COMPATÍVEL COM O PRODUTO E ALTURA SUFICIENTE PARA POSSIBILITAR A LIMPEZA DO PISO SEM OBSTÁCULOS. FORNO DIMENSÕES INTERNAS MÍNIMAS DE 535MM (LARGURA) X 305 MM (ALTURA) X 655MM (PROFUNDIDADE), CONSUMO 800G/H DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA. PAREDES (INTERNAS E EXTERNAS), PISO EXTERNO E TETO EM AÇO INOXIDÁVEL, CHAPA 22 (E=0,80MM). PISO INTERNO REMOVÍVEL, EM CHAPA ESMALTADA OU FERRO FUNDIDO, 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 E DOBRADIÇAS EM CHAPA DE AÇO INOXIDÁVEL, COM EIXO DE ABERTURA HORIZONTAL E PUXADOR EM BAQUELITE. 2 GRADES CORREDIÇAS EXECUTADAS EM AÇO INOXIDÁVEL, PERFIL DE SEÇÃO CIRCULAR Ø=1/4". CADA GRADE DEVE POSSUIR APOIOS DE CANTONEIRAS SOLDADAS NAS PAREDES LATERAIS INTERNAS DO FORNO. PERFIS INTERNOS AO QUADRO DE SEÇÃO CIRCULAR Ø=1/4". DISTÂNCIA MÁXIMA ENTRE PERFIS = 50MM. QUEIMADOR TUBULAR COM MÍNIMO Ø=3/4", EM AÇO CARBONO ESMALTADO A FOGO. REGISTRO DE FORNECIMENTO DO GÁS PARA O FORNO COM VÁLVULA DE SEGURANÇA E TERMOPAR PARA INTERRUPÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS EM CASO DE AUSÊNCIA DE CHAMAS. TERMOPAR POSICIONADO JUNTO AO QUEIMADOR DO FORNO, CONFORME ABNT NBR 15076. SENSOR DE TEMPERATURA (TERMOPAR) UNIVERSAL, TIPO J, FABRICADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 12771, COM FIAÇÃO EMBUTIDA EM TUBULAÇÃO DE COBRE. INJETOR PARA GLP EM LATÃO DE ROSCA GROSSA. REGULADOR DE AR EM CHAPA GALVANIZADA ROSQUEADO NO INJETOR		
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		LOCALIZADO NA PARTE EXTERNA DO FORNO. ENTRADA DA ALIMENTAÇÃO PELA PAREDE LATERAL DO FORNO ATRAVÉS DE TUBO DE COBRE DE 3/8". MANÍPULO ACIONADOR DO QUEIMADOR DO FORNO COM IDENTIFICAÇÃO DE INTENSIDADE DE CHAMA FIXADO EM PAINEL JUNTO AO FORNO. APOIO E FIXAÇÃO DO FORNO ATRAVÉS DE CANTONEIRAS DE AÇO INOXIDÁVEL COM PERFIL EM "L" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 1/4", EXECUTADAS EM CHAPA 16 (E=1,5MM). AS CANTONEIRAS DEVEM SER FIXADAS SOBRE AS TRAVESSAS INFERIORES FRONTAL E POSTERIOR, SENDO O FORNO FIXADO ÀS CANTONEIRAS. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE QUALIDADE DO AÇO AISI 304 CONFORME A NORMA ASTM A240/A240M/22A, DIN EN 10204-3.1 05, NORMA ASTM A-480/A480M 20³.		
05	55200	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 8 LITROS DOTADO DE SISTEMA DE MONITORAMENTO DE ABERTURA DA TAMPA, FABRICADO EM CONFORMIDADE À NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO NR12 - SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS. 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. 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, 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: – LAUDO DE CONFORMIDADE À NR12 EMITIDO POR PROFISSIONAIS LEGALMENTE HABILITADOS PARA ESTA FINALIDADE, COM RECOLHIMENTO DE ART- ANOTAÇÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA; - LAUDO DE ADEQUAÇÃO OPERACIONAL DO EQUIPAMENTO PARA COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO ÀS EXIGÊNCIAS DA RESOLUÇÃO RDC Nº 216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004, EMITIDO POR PROFISSIONAIS LEGALMENTE HABILITADOS PARA ESTA FINALIDADE E ABRANGENDO: » TESTES DE HIGIENIZAÇÃO COM ALIMENTOS E CONSISTÊNCIAS DIFERENCIADAS (MÍNIMO CINCO TIPOS); » TESTE DE SWAB; » ORIENTAÇÕES E PROCEDIMENTOS PARA HIGIENIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO.	UNI	01
06	55201	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. 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	UNI	01



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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) E COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO. COMPRIMENTO ÚTIL MÍNIMO DO CORDÃO: 1,0 (UM) METRO. 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA GRATUITA EM TODO O ESTADO DE SÃO PAULO DURANTE A VIGÊNCIA DA GARANTIA, EMITIDA PELO FORNECEDOR; - DECLARAÇÃO DE COMPROVAÇÃO DA COMPOSIÇÃO DO AÇO INOX; - FICHA TÉCNICA DO FABRICANTE DO GÁS REFRIGERANTE; - DECLARAÇÃO DE USO DO GÁS NÃO PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO / DECLARAÇÃO DE USO DO GÁS DE BAIXO ÍNDICE GWP ("GLOBAL WARMING POTENTIAL" - POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL). AS DECLARAÇÕES DEVERÃO CONTER A DISCRIMINAÇÃO DO GÁS UTILIZADO E CERTIFICADO DE QUALIDADE DO AÇO AISI 304 CONFORME A NORMA ASTM A240/A240M/22A, DIN EN 10204-3.1 05, NORMA ASTM A-480/A480M 20º.		
07	55202	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". 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: -	UNI	02



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.		
08	55209	SUPOORTE 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. 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%) 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 DA BANDEJA. A DEFLEXÃO MÁXIMA DA BANDEJA COM A FORÇA APLICADA, MEDIDA NA BORDA DE MENOR RESISTÊNCIA, NÃO PODE EXCEDER A 10% DA LARGURA “L” DA BANDEJA. BANDEJA PARA WEBCAM MEDINDO NO MÍNIMO L=90MM X P=120MM, SITUADA NO TOPO DO SUPORTE. RESISTÊNCIA À CARGA ESTÁTICA VERTICAL NA BANDEJA MÍNIMA DE 100 N (+ 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 DA BANDEJA. A DEFLEXÃO MÁXIMA DA BANDEJA COM A FORÇA APLICADA, MEDIDA NA BORDA DE MENOR RESISTÊNCIA, NÃO PODE EXCEDER A 10% DA LARGURA “L” DA BANDEJA. ALÇA PARA MOVIMENTAÇÃO DO SUPORTE EM PERFIL TUBULAR EMBORRACHADO COM DIÂMETRO DE 30 MM (+OU-5MM), POSICIONADO EM ALTURA ENTRE 90CM E 120CM DO PISO. O PONTO DE APLICAÇÃO DA FORÇA DA ALÇA NÃO DEVE CAUSAR INSTABILIDADE NO SUPORTE COM A TV MONTADA, AO MOVER O CONJUNTO COM SUA REGULAGEM NA POSIÇÃO MAIS ALTA (MAIS DESFAVORÁVEL). ORGANIZADORES DE FIAÇÃO QUE PERMITAM A CONEXÃO E DESCONEXÃO DE EQUIPAMENTOS SEM A NECESSIDADE DE DESMONTAGEM DA TV OU DE OUTROS EQUIPAMENTOS ACOPLADOS AO SUPORTE. A FIAÇÃO DEVE FICAR EMBUTIDA OU ACOMODADA EM ORGANIZADORES DE MODO A NÃO FICAR EXPOSTA OU PENDURADA AO SE DESLOCAR O CONJUNTO. EM CASO DE ORGANIZADORES DE FIAÇÃO SEREM EMBUTIDOS NAS COLUNAS ESTAS DEVEM POSSUIR FURAÇÃO EM PONTOS ESTRATÉGICOS EM DIÂMETRO TAL QUE PERMITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO BEM COMO DOS PLUGUES EXISTENTES EM SUAS EXTREMIDADES QUATRO RODÍZIOS DUPLO GIRO COM GARFO FABRICADO EM POLIAMIDA 6 (NYLON) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, ROLAMENTO DE ESFERAS BLINDADO NO CABEÇOTE DE GIRO, COM FREIO “total” (trava o giro do cabeçote e da roda). RODAS DE DIÂMETRO 100MM FABRICADAS EM COMPOSTO TERMOPLÁSTICO DE PVC COM DUREZA SHORE A DE 85, E NÚCLEO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO. EIXO ESTRUTURADO EM ROLAMENTOS DE ESFERAS. GARFO CINZA CLARO OU PRETO. RODAS CINZA ESCURO. (REFERENCIA GNE 412 BPE FP – SCHIOPPA) PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR VERDE MILITAR CORRESPONDENTE À COR PANTONE 574C DO CATÁLOGO DE MESMO NOME. TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO EM TODOS OS COMPONENTES DE AÇO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA NORMA ABNT NBR 8094 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO.	UNI	02



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		DISPOSITIVO ANTIFURTO DE AÇO CARBONO, ACOMPANHADO DE CADEADO DE NO MÍNIMO 35MM (LARGURA), PARA IMPEDIR A REMOÇÃO DO TELEVISOR OU SUA DESMONTAGEM. APÓS O TRAVAMENTO DA TV, O SUPORTE NÃO DEVE PERMITIR QUALQUER MOVIMENTAÇÃO DO APARELHO. O SUPORTE PODE SER FORNECIDO EM PARTES MONTÁVEIS DESDE ESTAS PARTES NÃO SEJAM EM NÚMERO MAIOR DO QUE 05 ELEMENTOS A SABER: BASE / COLUNAS / FIXAÇÃO VESA / BANDEJA PARA NOTEBOOK / BANDEJA PARA WEBCAM. CONEXÕES DE MONTAGEM DEVEM SER SIMPLES E INTUITIVAS, NÃO DEPENDENDO DE CONHECIMENTOS TÉCNICOS ESPECÍFICOS PARA SUA MONTAGEM, CONTENDO ENCAIXES QUE NÃO PERMITAM A AMBIGUIDADE OU MONTAGEM EQUIVOCADA. KIT DE PARAFUSOS E FERRAMENTAS PARA MONTAGEM: TODOS OS COMPONENTES NECESSÁRIOS PARA MONTAGEM E TODAS AS FERRAMENTAS CORRESPONDENTES DEVEM ACOMPANHAR CADA PRODUTO EM EMBALAGEM LACRADA E IDENTIFICADA COMO "KIT DE PARAFUSOS E FERRAMENTAS". A QUALIDADE DOS COMPONENTES E FERRAMENTAS DEVE SER COMPATÍVEL COM PRODUTOS DE QUALIDADE PROFISSIONAL. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - LAUDO DE ENSAIO LABORATORIAL.		
09	56968	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. 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 DE SECAGEM. NÍVEIS DE TEMPERATURA PARA SECAGEM DEVEM CONTER, NO MÍNIMO: "NORMAL" E "DELICADA", OU EQUIVALENTES. FUNÇÃO DE ELIMINAÇÃO DE ODORES. 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. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.	UNI	01
10	56969	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 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. 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. BATENTES 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 PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, ATENDENDO	UNI	01



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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 Nº 55.947 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS , A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.		
11	57430	CARRO AUXILIAR PARA COZINHA. CARRO COM 2 PLANOS DE APOIO, TOTALMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL DOTADO DE RODÍZIOS E ALÇA PARA TRANSPORTE. AÇO INOXIDÁVEL AUSTENÍTICO AISI 304, ACABAMENTO Nº 4 (PADRÃO ASTM/A480M), LIXADO EM UMA ÚNICA DIREÇÃO COM ABRASIVO #180, APLICADO A ÚMIDO, SEGUIDO DE UM PASSE FINAL COM CILINDROS BRILHANTES (SKIN PASS). PLANOS DE APOIO EM CHAPA 18 (1,25MM); MONTANTES E ALÇA EM TUBO SECÇÃO CIRCULAR DE 31,75MM (1.1/4"), CHAPA 16 (1,5MM). RODÍZIOS INOXIDÁVEIS - RODA DE POLIURETANO COM EXPANSOR "DELTA" EM ALUMÍNIO. DOIS RODÍZIOS GIRATÓRIOS COM FREIO (TRASEIROS) E DOIS RODÍZIOS FIXOS (DIANTEIROS).	UNI	01

OBSERVAÇÕES:

Os licitantes classificados em primeiro lugar e declarados provisoriamente vencedores de cada lote, deverão apresentar documentação técnica indicada nos descritivos dos referidos itens, **NO PRAZO DE ATÉ 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS**, após convocação do Pregoeiro.

Caso seja necessário para verificação técnica e atendimento ao descritivo, **PODERÁ SER SOLICITADO AMOSTRAS** que deverão ser entregues em **UM PRAZO DE ATÉ 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS**, após solicitado, no local indicado pelo Pregoeiro, **acompanhados de protocolo em 02 (duas) vias e impresso em papel timbrado da licitante**, no qual deverá constar a **indicação do item e descrição do produto (marca/referência/modelo), nº da licitação e do lote, além da relação dos documentos que porventura os acompanhem.**

As amostras solicitadas e aprovadas constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o devido ITEM, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.

A não apresentação das amostras e da Documentação Técnica exigidas nos itens deste Termo de Referência, dentro do prazo estabelecido, **implica a imediata desclassificação da licitante** vencedora do lote. Caso o licitante participante do certame / processo não seja o fabricante dos produtos, o mesmo deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante autorizando o uso da marca e da documentação técnica exigida para cada produto. A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do responsável pelo fornecimento da devida declaração.

7. MODELO DA EXECUÇÃO DO OBJETO

FORMA DE FORNECIMENTO

O fornecimento dos mobiliários e equipamentos será realizado em **parcela única**, mediante emissão da **Autorização de Compras**, na qual constará a relação dos itens, os respectivos quantitativos, o local de entrega e demais informações necessárias à execução do objeto.

A contratada fornecerá integralmente os bens especificados neste Termo de Referência, em estrita observância às especificações técnicas, quantitativos, prazos e demais condições estabelecidas no edital, na proposta vencedora e no instrumento contratual.

PRAZO DE ENTREGA

A contratada deverá efetuar a entrega dos mobiliários e equipamentos no prazo máximo de **30 (trinta) dias úteis**, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Em situações excepcionais, devidamente justificadas pela contratada e aceitas pela Administração, o prazo poderá ser prorrogado, desde que demonstrado o interesse público, mantidas as demais condições da contratação e observada a legislação vigente.

Os mobiliários e equipamentos deverão ser entregues completos, novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de utilização, acompanhados de todos os componentes, acessórios, manuais e demais itens necessários ao seu pleno funcionamento.

Quando a natureza do produto exigir, os mobiliários deverão ser entregues devidamente montados e instalados ou, quando previamente autorizado pela Administração, acompanhados de todos os componentes necessários à sua montagem.

LOCAL DE ENTREGA

Os mobiliários e equipamentos **deverão ser entregues nos locais indicados pela Secretaria Municipal de Educação do Município de Guariba/SP**, conforme **especificado na Autorização de Compras**. A contratada deverá observar rigorosamente os endereços, datas, horários e orientações fornecidos pela Administração, responsabilizando-se pela entrega completa dos bens nos locais designados.

As entregas deverão ocorrer em dias úteis, durante o horário de expediente da Administração, mediante prévio agendamento com o servidor responsável pelo recebimento.

HORÁRIO DE ENTREGA:

- ✓ O horário para entrega dos produtos será: de 2ª a 6ª feira
- ✓ Das 08h às 11h
- ✓ Das 13h às 16h
- ✓ Com exceção de feriados e pontos facultativos

TRANSPORTE, CARGA, DESCARGA, MONTAGEM E INSTALAÇÃO

O transporte dos mobiliários e equipamentos, bem como todas as despesas relativas à embalagem, frete, seguro, carga, descarga, movimentação, armazenamento, montagem, instalação, testes de funcionamento, mão de obra, ferramentas e demais custos necessários à perfeita execução do objeto, serão de inteira responsabilidade da contratada, sem qualquer ônus adicional para o Município.

Os bens deverão ser transportados em veículos adequados, observando-se as recomendações do fabricante e as boas práticas de acondicionamento, de forma a preservar sua integridade física, qualidade e funcionamento até a entrega definitiva.

Quando aplicável, a montagem, instalação, regulagem, nivelamento e posicionamento dos mobiliários e equipamentos deverão ser realizados por profissionais capacitados, utilizando ferramentas apropriadas e observando as normas técnicas e de segurança vigentes.

Durante a execução dos serviços, a contratada deverá adotar todas as medidas necessárias para evitar danos às instalações da unidade escolar, responsabilizando-se integralmente pela reparação de quaisquer prejuízos causados por seus empregados, prepostos ou terceiros sob sua responsabilidade.

CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

Os mobiliários e equipamentos deverão ser entregues novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de conservação e funcionamento, devidamente embalados, livres de defeitos, avarias, deformações, manchas ou quaisquer danos decorrentes da fabricação, transporte ou armazenamento.

Todos os produtos deverão atender integralmente às especificações técnicas constantes deste Termo de Referência, às normas técnicas aplicáveis, às certificações obrigatórias, quando exigidas, e às condições apresentadas pela contratada em sua proposta.

O acondicionamento, transporte e armazenamento dos bens deverão observar as recomendações do fabricante, especialmente quanto ao empilhamento, proteção contra umidade, impactos e demais fatores que possam comprometer sua qualidade.

O recebimento provisório será realizado no ato da entrega, mediante conferência dos quantitativos, da integridade das embalagens e da conformidade aparente dos bens, não implicando sua aceitação definitiva.

O recebimento definitivo ocorrerá após a verificação da conformidade dos produtos com as especificações técnicas, quantitativos, qualidade, funcionamento e demais requisitos previstos neste Termo de Referência, no edital e no contrato, mediante emissão do respectivo Termo de Recebimento Definitivo.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Caso sejam constatadas irregularidades, defeitos de fabricação, vícios aparentes ou ocultos, divergências de quantidade ou qualquer desconformidade em relação às especificações estabelecidas, a Administração poderá rejeitar total ou parcialmente os bens fornecidos, ficando a contratada obrigada a promover sua substituição, reparação ou complementação no prazo fixado pela fiscalização do contrato, sem qualquer ônus adicional para o Município.

A emissão do recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pelos vícios ocultos, defeitos de fabricação ou problemas de funcionamento verificados durante o prazo de garantia legal ou contratual, permanecendo obrigada à substituição ou reparação dos bens sempre que necessário.

8. MODELO DE GESTÃO DE CONTRATO ESTRUTURA DE GESTÃO E FISCALIZAÇÃO

A execução do contrato será acompanhada e fiscalizada por servidores formalmente designados pela Administração, em conformidade a Lei Federal nº 14.133/2021, competindo-lhes acompanhar, controlar e fiscalizar o cumprimento das obrigações contratuais, visando assegurar a adequada execução do objeto.

A gestão e a fiscalização do contrato compreenderão as seguintes atribuições:

GESTOR DO CONTRATO

Compete ao Gestor do Contrato:

- ✓ Coordenar a execução contratual sob os aspectos administrativos;
- ✓ Acompanhar a vigência do contrato e o cumprimento das obrigações assumidas pela contratada;
- ✓ Controlar os prazos contratuais;
- ✓ Solicitar, quando cabível, alterações contratuais previstas em lei;
- ✓ Acompanhar os procedimentos de liquidação da despesa e pagamento;
- ✓ Adotar as providências necessárias para solução de eventuais ocorrências durante a execução contratual;
- ✓ Manter os registros e documentos relativos à execução do contrato.

FISCAL DO CONTRATO

Compete ao Fiscal do Contrato:

- ✓ Acompanhar a entrega dos mobiliários e equipamentos;
- ✓ Verificar a conformidade dos bens com as especificações técnicas constantes deste termo de referência, da proposta da contratada e do contrato;
- ✓ Conferir quantitativos, qualidade, funcionamento, acabamento, ergonomia, segurança e demais características dos produtos;
- ✓ Registrar ocorrências verificadas durante a execução contratual;
- ✓ Solicitar a correção de irregularidades ou a substituição de bens em desconformidade;
- ✓ Emitir os termos de recebimento provisório e definitivo, quando atendidos os requisitos estabelecidos pela Administração.

ACOMPANHAMENTO DA EXECUÇÃO CONTRATUAL

A execução do contrato será acompanhada durante todas as etapas do fornecimento, desde a emissão da Autorização de Compras até o recebimento definitivo dos bens.

O ACOMPANHAMENTO COMPREENDERÁ, ENTRE OUTRAS ATIVIDADES:

- ✓ Verificação do cumprimento dos prazos de entrega;
- ✓ Conferência das quantidades efetivamente entregues;
- ✓ Verificação da conformidade dos mobiliários e equipamentos com as especificações técnicas estabelecidas neste termo de referência;
- ✓ Inspeção das condições de transporte, montagem e instalação, quando aplicável;
- ✓ Registro formal de ocorrências, inconformidades, atrasos ou descumprimentos contratuais;
- ✓ Acompanhamento das providências adotadas pela contratada para correção de eventuais irregularidades.

INSTRUMENTOS DE CONTROLE DA EXECUÇÃO CONTRATUAL

Para assegurar o adequado acompanhamento da execução contratual, a Administração utilizará, entre outros, os seguintes instrumentos de controle:

- ✓ Autorização de Compras;
- ✓ Relatórios de acompanhamento e fiscalização;
- ✓ Termo de Recebimento Provisório;
- ✓ Termo de Recebimento Definitivo;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Registros de ocorrências e não conformidades;
- ✓ Comunicações formais entre a Administração e a contratada;
- ✓ Demais documentos produzidos durante a execução do contrato.

Esses instrumentos permitirão o acompanhamento integral da execução contratual, garantindo transparência, rastreabilidade, eficiência e observância dos princípios que regem as contratações públicas.

COMUNICAÇÃO COM O FORNECEDOR

Toda comunicação oficial entre a Administração e a contratada será realizada por meio eletrônico ou outro meio formal admitido, devendo ser registrada e juntada ao processo administrativo.

A contratada deverá indicar, antes do início da execução contratual, representante legal ou preposto responsável pelo atendimento das solicitações da Administração, pelo acompanhamento da execução do contrato e pela adoção das providências necessárias ao cumprimento das obrigações assumidas.

GESTÃO DE RISCOS DA CONTRATAÇÃO

Durante a execução contratual serão monitorados, entre outros, os seguintes riscos:

- ✓ Atraso na entrega dos mobiliários e equipamentos;
- ✓ Fornecimento de produtos em desacordo com as especificações técnicas;
- ✓ Entrega de produtos com defeitos de fabricação ou avarias;
- ✓ Falhas na montagem ou instalação, quando aplicável;
- ✓ Descontinuidade da fabricação de itens contratados;
- ✓ Dificuldades logísticas que possam comprometer o prazo de entrega.

PARA MITIGAÇÃO DESSES RISCOS, SERÃO ADOTADAS AS SEGUINTE MEDIDAS:

- ✓ Definição de prazos claros para entrega dos bens;
- ✓ Fiscalização permanente da execução contratual;
- ✓ Conferência técnica dos produtos recebidos;
- ✓ Exigência de garantia dos bens fornecidos;
- ✓ Substituição dos produtos recusados por desconformidade;
- ✓ Aplicação das sanções administrativas previstas na legislação e no contrato, quando cabíveis.

SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

O descumprimento das obrigações assumidas pela contratada sujeitará a empresa às sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/2021, observados o contraditório e a ampla defesa, podendo ser aplicadas, conforme a gravidade da infração:

- ✓ advertência;
- ✓ multa;
- ✓ impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública;
- ✓ declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, quando cabível.

A aplicação das penalidades não afasta a obrigação da contratada de reparar integralmente os danos eventualmente causados à Administração, nem prejudica a adoção das demais medidas administrativas e judiciais cabíveis.

9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente contratação.

Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste documento.

Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada.

Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato.

Prover todos os meios necessários à garantia da plena operacionalidade da entrega do objeto, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza.

Acatar as decisões e observações feitas pela fiscalização da Contratante.

Fornecer o objeto no prazo estabelecido, informando em tempo hábil qualquer motivo impeditivo ou que impossibilite assumir o estabelecido.

Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, no prazo e local indicado neste termo de Referência, e cumprir as especificações e condições estabelecidas no Edital, seus anexos e sua proposta acompanhado da respectiva nota fiscal.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

Comunicar à Contratante, no prazo máximo de **24 (vinte e quatro) horas** que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.

Atender, de imediato, às solicitações relativas à substituição, reposição ou troca do fornecimento para a execução do objeto que não atenda ao especificado.

Quando for o caso, comunicar imediatamente à contratante qualquer anormalidade verificada, inclusive de ordem funcional, para que sejam adotadas as providências de regularização necessárias.

Prestar os esclarecimentos que forem solicitados pela **CONTRATANTE**, cujas reclamações se obrigam a atender prontamente, bem como dar ciência à contratante, imediatamente e por escrito, de qualquer anormalidade que verificar quando da execução do contrato.

Assumir inteira responsabilidade quanto à qualidade do objeto fornecido.

10-CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO

Considerando que o objeto consiste na aquisição de mobiliários e equipamentos, a medição será realizada com base na efetiva entrega dos bens, observando-se os quantitativos, especificações técnicas, qualidade e demais condições estabelecidas neste Termo de Referência, no edital, na proposta da contratada e no contrato.

A medição compreenderá a verificação dos seguintes aspectos:

- ✓ Conformidade dos bens entregues com as especificações técnicas exigidas;
- ✓ Conferência dos quantitativos fornecidos;
- ✓ Integridade física dos produtos e de suas embalagens;
- ✓ Funcionamento dos equipamentos, quando aplicável;
- ✓ Montagem e instalação dos mobiliários e equipamentos, quando exigidas;
- ✓ Apresentação dos manuais, certificados, termos de garantia e demais documentos exigidos.

Somente serão considerados aptos para medição os bens efetivamente entregues e aceitos pela fiscalização contratual.

Caso sejam identificadas irregularidades, defeitos, avarias, divergências de quantidade ou qualquer desconformidade em relação às especificações estabelecidas, a medição ficará suspensa até que a contratada promova a substituição, reparação ou complementação dos itens rejeitados, sem prejuízo da aplicação das sanções administrativas cabíveis.

RECEBIMENTO DO OBJETO

O recebimento do objeto observará o disposto no art. 140 da Lei Federal nº 14.133/2021 e será realizado em duas etapas:

RECEBIMENTO PROVISÓRIO

- ✓ O recebimento provisório ocorrerá no ato da entrega dos bens, mediante conferência dos quantitativos, da integridade das embalagens e da conformidade aparente dos produtos, sendo formalizado por servidor designado para esse fim.

RECEBIMENTO DEFINITIVO

- ✓ O recebimento definitivo ocorrerá após a verificação da conformidade técnica dos mobiliários e equipamentos com as especificações estabelecidas neste Termo de Referência, mediante inspeção quanto à qualidade, funcionamento, montagem, quando aplicável, e demais requisitos contratuais.
- ✓ A emissão do Termo de Recebimento Definitivo constitui condição indispensável para a liquidação da despesa e posterior pagamento à contratada, sem prejuízo da responsabilidade desta pelos vícios ocultos ou defeitos de fabricação constatados durante o período de garantia.

RECEBIMENTO PARA FINS DE PAGAMENTO

Concluída a análise técnica e constatada a conformidade dos mobiliários e equipamentos com as especificações contratuais, será emitido o Termo de Recebimento Definitivo, nos termos do art. 140 da Lei Federal nº 14.133/2021.

O recebimento definitivo constitui condição indispensável para a liquidação da despesa e autorização do pagamento.

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

O pagamento será efetuado exclusivamente em relação aos bens efetivamente entregues, recebidos definitivamente e aceitos pela Administração.

Constituem condições para autorização do pagamento:

- ✓ Emissão da Nota Fiscal/Fatura correspondente à entrega realizada;
- ✓ Apresentação dos documentos fiscais exigidos na legislação vigente;
- ✓ Atesto do fiscal da contratação quanto ao recebimento definitivo dos bens;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Inexistência de pendências relativas à execução do objeto;
- ✓ Observância das condições de habilitação e regularidade fiscal, trabalhista e previdenciária exigidas durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, quando aplicável.
- ✓ A liquidação da despesa observará o disposto na legislação financeira aplicável à Administração Pública e somente ocorrerá após a verificação do direito adquirido pelo credor, mediante comprovação do cumprimento integral da obrigação contratual.
- ✓ Se a nota fiscal não estiver de acordo com o entregue, será estabelecido um **prazo de 1 a 3 dias úteis** para substituição da mesma por outra, contendo apenas os itens recebidos.

PRAZO DE PAGAMENTO

- ✓ O pagamento será efetuado pela Administração no prazo de **até 30 (trinta) dias**, contado da data do protocolo da Nota Fiscal/Fatura devidamente atestada pelo fiscal da contratação e acompanhada dos documentos exigidos para a liquidação da despesa.
- ✓ Na hipótese de constatação de erro, divergência ou qualquer irregularidade na documentação apresentada, o prazo para pagamento ficará suspenso até que a contratada promova a respectiva regularização, reiniciando-se sua contagem após o saneamento das pendências, sem incidência de atualização monetária durante esse período.

11- FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

FORMA DE SELEÇÃO

O fornecedor será selecionado por meio de **licitação na modalidade Pregão, em sua forma eletrônica**, nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, por se **tratar de aquisição de bens comuns**, cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos por meio de especificações usuais de mercado.

A modalidade adotada visa assegurar a observância dos princípios da legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade, eficiência, economicidade, competitividade, isonomia, transparência e da seleção da proposta mais vantajosa para a Administração.

CRITÉRIO DE JULGAMENTO

O **julgamento das propostas será realizado pelo critério de menor preço por lote**, desde que atendidas integralmente as especificações técnicas, requisitos de qualidade e demais condições estabelecidas neste Termo de Referência e no Edital.

O agrupamento dos itens em lotes foi definido com base em critérios técnicos e operacionais, conforme justificativa constante neste Termo de Referência, observando os princípios da eficiência, da economicidade, da competitividade e da seleção da proposta mais vantajosa para a Administração, em conformidade com a Lei Federal nº 14.133/2021.

Será considerada vencedora a licitante que apresentar a proposta de menor preço para o respectivo lote, desde que atendidos todos os requisitos de habilitação, aceitabilidade da proposta e especificações técnicas exigidas para os itens que o compõem.

REQUISITOS PARA PARTICIPAÇÃO

Poderão participar da licitação pessoas jurídicas legalmente constituídas, cujo objeto social seja compatível com o objeto da contratação e que atendam às condições de habilitação previstas no edital.

Não poderão participar empresas que se enquadrem nas hipóteses de impedimento previstas na Lei Federal nº 14.133/2021, bem como aquelas que estejam suspensas de licitar ou contratar com a Administração Pública ou declaradas inidôneas, na forma da legislação vigente.

CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DA PROPOSTA

Serão consideradas classificadas as propostas que:

- ✓ Atendam integralmente às especificações técnicas constantes deste Termo de Referência;
- ✓ Apresentem preços compatíveis com os praticados no mercado e com a estimativa de preços elaborada pela Administração;
- ✓ Sejam exequíveis e economicamente viáveis;
- ✓ Observem todas as exigências estabelecidas no edital.

A Administração poderá promover diligências para verificar a exequibilidade da proposta, bem como solicitar documentos ou informações complementares, desde que não impliquem alteração da proposta originalmente apresentada.

SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS QUE:

- ✓ Não atendam às especificações técnicas exigidas;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

- ✓ Contenham preços inexequíveis ou excessivamente superiores ao valor estimado da contratação, quando caracterizada a inviabilidade econômica;
- ✓ Apresentem vícios insanáveis ou descumpram exigências essenciais do edital.

Os licitantes classificados em primeiro lugar e declarados provisoriamente vencedores de cada lote, deverão apresentar **documentação técnica indicada nos descritivos dos referidos itens, no prazo de até 05 (cinco) dias úteis**, após convocação do Pregoeiro, sob pena de desclassificação, para comprovação de atendimento e cumprimento de todas as especificações exigidas.

Caso seja necessário para verificação técnica e atendimento ao descritivo, **poderá ser solicitado amostras que deverão ser entregues em um prazo de até 10 (dez) dias úteis**, após solicitado, no local indicado pelo Pregoeiro, **acompanhados de protocolo em 02 (duas) vias e impresso em papel timbrado da licitante**, no qual deverá constar a **indicação do item e descrição do produto (marca/referencia/modelo)**, nº da licitação e do lote, além da relação dos documentos que porventura os acompanhem.

A não apresentação das amostras dentro do prazo estabelecido será reputada como desistência, e a licitante será desclassificada, sendo-lhe aplicadas as penalidades estabelecidas em Lei.

12. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

A estimativa do valor da presente contratação foi elaborada em conformidade com o art. 23 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, tendo por finalidade subsidiar a definição do orçamento estimado da licitação e verificar a compatibilidade dos preços praticados no mercado.

Para a formação do valor estimado, foram consideradas cotações junto a fornecedores do ramo, consultas em sítios eletrônicos especializados, contratações similares realizadas por órgãos públicos e demais fontes admitidas pela legislação vigente, buscando assegurar que os preços adotados reflitam a realidade do mercado e observem os princípios da economicidade, eficiência e vantajosidade para a Administração Pública.

O valor estimado contempla todos os custos necessários à perfeita execução do objeto, incluindo, entre outros, fornecimento dos mobiliários e equipamentos, frete, transporte, carga, descarga, montagem, instalação.

Ressalta-se que a estimativa de preços tem caráter referencial e visa subsidiar a análise de viabilidade da contratação, a reserva dos recursos orçamentários e a seleção da proposta mais vantajosa para a Administração, observadas as especificações técnicas e quantitativos definidos no presente estudo.

Durante o julgamento das propostas, a Administração verificará a compatibilidade dos preços ofertados com o orçamento estimado e com os valores praticados no mercado.

Serão desclassificadas as propostas que apresentarem preços inexequíveis ou incompatíveis com as especificações técnicas do objeto, observado o devido processo legal e garantido o contraditório, quando cabível.

O orçamento estimado da contratação corresponde ao somatório dos valores dos itens que compõem os lotes previstos neste Termo de Referência, conforme planilha orçamentária elaborada pela Administração.

O valor final da contratação será aquele apurado no processo de seleção do fornecedor, observada a compatibilidade com os preços de mercado e a disponibilidade dos recursos financeiros destinados à execução do objeto.

13. DA VIGÊNCIA

O prazo da vigência será **de 12 (doze) meses** contados a partir da assinatura, podendo ser prorrogado de acordo com a legislação vigente

14. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas correrão por conta das dotações orçamentárias próprias do orçamento vigente, vinculadas aos recursos oriundos do Programa de Ação Integrada Estado-Município (PAINSP), conforme Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo e o Município de Guariba/SP, Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191.

15. TELEFONE:

(16) 3251- 9600 – Secretaria Municipal da Educação

16. GESTORA DE CONTRATOS

Nome: Vera Eliana Ambrósio Politi

Suplente: Terezinha Gomes Ramalho

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

17. FISCAL DE CONTRATOS

Nome: Valquíria Silva Santos

Suplente: Alessandra Aparecida Fabio

18. RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO

Terezinha Gomes Ramalho

Coordenadora de Área

Prof.^a VERA ELIANA AMBRÓSIO POLITI

Secretária Municipal de Educação



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO III
MODELO DE PROPOSTA

Processo de Compras nº 256/2026

Pregão Eletrônico nº 111/2026

Objeto:.....

Nome da Proponente:

CNPJ:

Endereço

Telefone/Fax

E-mail:

Banco:

Conta Corrente:

Ag. Nº

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	3,0	UN	ARQUIVO DE AÇO MONTÁVEL/DESMONTÁVEL, POSSIBILITANDO A TROCA DE PEÇAS CASO DE NECESSIDADE, MEDINDO 1350X670X470MM, COM 4 GAVETAS PARA PASTA SUSPensa TAMANHO OFICIO, CONTEM 4 REFORÇOS INTERNOS EM FORMATO ÔMEGA, PORTA ETIQUETA ESTAMPADOS EM BAIXO REVELO E PUXADORES ESTAMPADOS DE FORMA EMBUTIDA EM TODA EXTENSÃO DA FRENTE DAS GAVETAS, FECHADURA TIPO YALE NO TAMPO SUPERIOR COM TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETA E SISTEMA DE DESLIZAMENTO POR CARRINHO TELESCÓPICO DE 1,20MM POR SISTEMA ESFERAS METÁLICAS, TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA 24(0,60MM) COM TRÊS TRAVESSAS EMBUTIDAS PARA TRAVAMENTO DE FORMA HORIZONTAL ENTRE AS LATERAIS DO ARQUIVO, CONFECCIONADAS EM CHAPA 18(1,20MM), GAVETAS EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM DOBRA EM ÔMEGA NO FUNDO PARA AUMENTAR A SUSTENTAÇÃO DA GAVETA E LATERAIS E FUNDO ALTOS PARA UM MELHOR APROVEITAMENTO NA UTILIZAÇÃO DA MESMA. A BASE DO ARQUIVO É COMPOSTA POR QUATRO CANTONEIRAS DE AÇO Nº #18 FIXADAS NOS CANTOS DA BASE PARA MAIOR TRAVAMENTO E SUSTENTAÇÃO DO PRODUTO, UTILIZADA TAMBÉM PARA ACOPLAR PONTEIRAS REGULÁVEIS PARA NIVELAMENTO DE ACORDO COM O PISO. ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE E PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ, COM CAMADA MÍNIMA DE TINTA DE 40 MICRAS, CAPACIDADE DE PESO 55KG POR GAVETA. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT.CORES DISPONÍVEIS NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS,</u> A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE fabricação. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>			
2	13,0	UN	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL/DESMONTÁVEL, FACILITANDO TROCA DE PEÇAS EM CASO DE NECESSIDADE, MEDINDO 1960X900X400MM, FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM BITOLA DE Nº #24(0,60MM). PORTA COM REFORÇO ÔMEGA, SENDO 01 NA VERTICAL E 02 NA HORIZONTAL, FIXADOS POR SOLDA A PONTO, MEDINDO 78MM, DOBRADIÇAS PIVOTANTES EMBUTIDAS, FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES, PORTAS COM PUXADOR ESTAMPADO EM TODA EXTENSÃO DA PORTA DIREITA, QUE SE SOBREPÕE A PORTA ESQUERDA PARA ACOPLAMENTO E FECHAMENTO. POSSUI 04 PRATELEIRAS, SENDO UMA FIXA E 03 REGULÁVEIS, COM DOBRAS TRIPLAS FRONTAIS E DUPLAS NAS LATERAIS PARA LIVRAR ARESTAS CORTANTES, REFORÇO ÔMEGA PARA MAIOR RESISTÊNCIA. SISTEMA DE CREMALHEIRAS ESTAMPADAS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO COM ESPAÇAMENTO DE 100MM ENTRE OS RECORTES, COM SUPORTES ESTILO MÃO FRANCESA EM CHAPA GALVANIZADA NÚMERO 18, (1.20MM), UTILIZADO PARA ENCAIXE E SUSTENTAÇÃO DAS PRATELEIRAS. MONTAGEM DE DOBRAS INVERTIDAS TIPO C 30X30MM FORMANDO COLUNAS DE REFORÇO NOS CANTOS DO ARMÁRIO, TRAVADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS MODELO 4,8X9,5 CABEÇAS PANELA ROSCA SOBERBA. PÉS REGULÁVEIS PARA CORRIGIR DESNÍVEL DE PISO, CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO ALTO IMPACTO, NA COR PRETA, MEDIDA 5/16. FIXADOS ATRAVÉS DE ROSCA A BASE CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADA DE FORMA TRIANGULAR, COM 190MM DE ESPESSURA LOCALIZADA NOS CANTOS DO PRODUTO, POR ENCAIXE E COM COMPLEMENTO POR PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, EM NÚMERO 03 POR PÉS, COM 190 MM DE ESPESSURA MÉDIA. ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. CORES DISPONÍVEIS NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. <u>AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>			
3	5,0	UN	ARMÁRIO DE AÇO 6 PORTAS ESTRUTURA: ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBRE POSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. 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. FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO “YALE”. CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240HORAS (CONFORME NBR 8094). SOLDAS COM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA: 1970MM LARGURA: 640MM PROFUNDIDADE: 450MM COR: PINTURA NA COR CINZA - REFERÊNCIA RAL 7047 DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE CAPACIDADE DE REUTILIZAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME TABELA I DO ANEXO A, DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL É MONTÁVEL E DESMONTÁVEL, E QUE O MÓVEL CONTINUA SENDO USUAL NO MÍNIMO APÓS 2 SÉRIES, COM NO MÍNIMO 2 FOTOS DO MATERIAL AVALIADO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.1 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA PLANOS HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, CONFORME ITEM 6.3.3.3 DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13961:2010. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.		
--	--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
--	--	---	--	--

LOTE 02 – MÓVEIS ESCOLARES						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	7,0	UN	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. DIMENSÕES ACABADAS (MESA) 650MM (LARGURA) X 1200MM (COMPRIMENTO) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E +/- 1MM PARA ESPESSURA. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS (PAINEL) DE 250MM (LARGURA) X 1117 MM (±2) (COMPRIMENTO) X 18MM (ESPESSURA). TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM 3MM DE ESPESSURA NA COR CINZA FIXADA COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA: PEDESTAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CURVADA EM "U" CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4") E TRAVA SOB O TAMPO NA PARTE FRONTAL, EM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM COM "ABERTURA TIPO BOCA DE LOBO" SEM AMASSAMENTO NAS PONTAS COM SOLDA EM TODO CONTOURNO, EM CHAPA 16 – (1,5MM); TRAVESSA INTERMEDIÁRIA TUBULAR 25X60X1,5MM OBLONGULAR; PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS METÁLICAS PARA AGLOMERADO, Ø 6,0MM, COMPRIMENTO 45MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, ROSCA MÁQUINA. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO CHIPBOARD 4.5 X 16MM, ZINCADOS E ALETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE REFORÇADAS POR REBITES. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. TODO OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TERMO FIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS ÀS ALTAS TEMPERATURAS (200°C), APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANO CERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA. CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR CINZA. 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			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. 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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. OBS. 2: NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS DATADOS COM MAIS DE 1 (UM) ANO, CONTADO DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO. - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 - OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 -		
--	--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>			
2	16,0	UN	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. 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, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: 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); TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO 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 SIMPLES. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO 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, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. 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. 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/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. 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. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO 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, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. 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: 2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - 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, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA LARGURA: 800 MM (+2); PROFUNDIDADE: 800 MM (+2); ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 460 MM (+/-3); CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 260 MM (+/- 10);		
--	--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ENCOSTO: 336 MM (L) (+/-3) X 168 MM (A) (+/-3); ASSENTO: 340 MM (L) (+/-3) X 260 MM (P) (+/-3). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL.- RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA-- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023. •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROÇÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308- 2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS.		
--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.			
3	6,0	UN	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 MESA: MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, 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. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING", COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA. MEDIDAS: MESA ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 460MM LARGURA: 1200MM PROFUNDIDADE: 600MM, CADEIRA: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 260MM, ASSENTO: 260 X 340MM, ENCOSTO: 168 X 336MM. COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, REVESTIMENTO (AP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR LARANJA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL.- RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			(OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023- •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROÇÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.			
4	6,0	UN	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, 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. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELO, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING”, COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). 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,			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELO. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELO. MEDIDAS: MESA ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 590MM, LARGURA: 1200MM, PROFUNDIDADE: 600MM, CADEIRA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 350MM, ASSENTO: 400 X 310MM, ENCOSTO: 396 X 198MM, COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, REVESTIMENTO (AP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, INJETADO NA COR AMARELO.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- 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. OBS. 1: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL - RELATÓRIO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA CONFORME ASTM D790-17 – STANDARD TEST METHODS FOR FLEXURAL PROPERTIES OF UNREINFORCED AND REINFORCED PLASTICS AND ELECTRICAL INSULATING MATERIALS, TENDO COMO RESULTADO FINAL PARA O ENCOSTO MÉDIA NÃO INFERIOR A 55 E PARA O ASSENTO TENDO COMO RESULTADO FINAL MÉDIA NÃO INFERIOR A 52MPA.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023

- •OBS.:

AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>			
5	27,0	UN	ESTANTE ESCANINHO MADEIRA CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. PEÇA POSTERIOR EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES. TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8. ACABAMENTO: SÃO 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 FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 1MM. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/-1MM), LARGURA: 1047MM (+/-1MM), PROFUNDIDADE: 455MM (+/-1MM), COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA INJETADOS NA COR CINZA, BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:</u> - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
6	60,0	UN	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3, ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,42M: CONJUNTO COMPOSTO POR (1) UMA MESA E (1) UMA CADEIRA PRODUTO CERTIFICADO DE ACORDO COM ABNT 14006:2008 ATENDENDO AOS REQUISITOS DA PORTARIA 105. DIMENSÕES APROXIMADAS: DIMENSÕES: MESA LARGURA: 608 MM (+/-3); PROFUNDIDADE: 466 MM (+/-3); ALTURA DO TAMPO: 22 MM (+/-1); ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 594 MM (+/- 6); CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 350 MM (+/- 10); ENCOSTO: 396 MM (L) (+/-3) X 198 MM (A) (+/-3); ASSENTO: 400 MM (L) (+/-3) X 310 MM (P) (+/-4). DESCRIPTIVO: MESA INDIVIDUAL COM ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO E TAMPO EM ABS. TAMPO CONFECCIONADO POR PROCESSO DE INJEÇÃO DE ALTA PRESSÃO, EM RESINA COMPOSTA DE ACRILONITRILA-BUTADIENO-ESTIRENO (MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA) COM SUPERFÍCIE SUPERIOR TEXTURIZADO E BORDOS LISOS E POLIDOS, E NA FACE INFERIOR COM BUCHAS PARA ENCAIXE COM 17,50 MM (+/-1MM); COM ACABAMENTO NA COR CINZA CLARO. PORTA LÁPIS NAS LATERAIS DIRETA E ESQUERDA EM PERPENDICULAR AO USUÁRIO COM FORMATO OBLONGO POSICIONADO NAS ARESTAS COM 345 MM DE COMPRIMENTO, ABAIXO DO NÍVEL DA SUPERFÍCIE DE UTILIZAÇÃO SEM PREJUDICAR A ÁREA DE TRABALHO. CANTOS COM RAIO DE 30 MM E BORDOS COM RAIO DE 20MM PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COM 503MM X 306 MM (+/-4MM), COM ACABAMENTO NA COR CINZA. ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO SAE 1010/1020, LAMINADO A FRIO, SEÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 20 X 40 X 1,5MM (CH.16), NAS COLUNAS E TRAVESSA INFERIOR, TUBO EM AÇO CARBONO OBLONGO 29X58 MM PARA TRAVESSA PORTA LIVROS; E REQUADRO SUPERIOR EM TUBO RETANGULAR 40X20MM COM 1,50 MM DE ESPESSURA. FIXAÇÃO DO TAMPO É ATRAVÉS DO ENCAIXE DAS BUCHAS QUE SE ALOJAM NA ESTRUTURA E SÃO PARAFUSADAS POR MEIO DE PARAFUSOS PRÓPRIO PARA PLÁSTICOS. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS. FECHAMENTO DOS TOPOS ATRAVÉS DE PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA E TONALIDADE PRÓXIMA À DA ESTRUTURA. CADEIRA: CADEIRA INDIVIDUAL PARA ALUNO COM ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO E ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO. ASSENTO E ENCOSTO: EM POLIPROPILENO 100% ISENTO DE CARGAS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4MM, PIGMENTADO NA COR AZUL (REFERÊNCIA PANTONE (*) 287 C), ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ISENTO DE REBARBAS OU FALHAS DE INJEÇÃO COM RAIOS QUE ENVOLVAM O TUBO. O POLÍMERO DEVE SER VIRGEM E OS PIGMENTOS ISENTOS DE METAIS PESADOS (CONFORME NBR NM 300), COM RAIO DE 35MM NA BORDA FRONTAL E RAIO DE 15 MM NAS LATERAIS. FIXAÇÃO DOS COMPONENTES (ASSENTO / ENCOSTO) DEVE SER FEITA POR INTERMÉDIO DE QUATRO REBITES DE REPUXO EM		



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ALUMÍNIO NAS DIMENSÕES DE 4,8MM DE DIÂMETRO E 19 MM DE COMPRIMENTO PARA CADA COMPONENTE, FIXADO NAS LATERAIS DA CADEIRA PARA QUE O USUÁRIO NÃO TENHA CONTATO AO SENTAR-SE. ESTRUTURA TUBULAR COM COSTURA, AÇO CARBONO 1010/1020 COM DIÂMETRO 7/8" (22,22MM) E 1,5MM (CH.16) DE ESPESSURA DE PAREDES. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS. FECHAMENTO DOS TOPOS COM PONTEIRAS E SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR E TONALIDADE DA ESTRUTURA CINZA, DO TIPO DE ENCAIXE INTERNO E PINO EXPANSOR, PARA FIXAÇÃO. CADA UNIDADE DEVE SER ACOMPANHADA DE MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, COM INSTRUÇÕES DE LIMPEZA E CUIDADOS ALÉM DA IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E FORNECEDOR. CADA UNIDADE DEVERÁ APRESENTAR, NA FACE TRASEIRA DO ENCOSTO, IDENTIFICAÇÃO DE CLASSE E COR DE REFERÊNCIA DIMENSIONAL. CADA LOTE A SER ENTREGUE DEVERÁ SER ACOMPANHADO DE CÓPIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR OCP COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO (ATENDENDO PORTARIA N°105 DO INMETRO). CADA UNIDADE DEVE CONTER SELO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELO INMETRO, A SER AFIXADO SOB O ASSENTO. TODAS AS PARTES CONSTITUINTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS POR PROCESSO DE SOLDAGEM MIG OU SUPERIOR, CONSTITUINDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVEM RECEBER TRATAMENTO FOSFATIZANTE (OU SUPERIOR), DE FORMA A SUPOSTAR ATÉ 300 HORAS EM CÂMARA DE NEVOA SALINA (CONFORME NBR 14006/2008). CADA UNIDADE DEVE CONTER SELO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELO INMETRO, A SER AFIXADO SOB O TAMPO. TODA A ESTRUTURA DEVE SER ENVOLTA EM PAPEL CREPE SEM GOMA; O TAMPO DEVE SER REVESTIDO NA PARTE SUPERIOR COM PAPELÃO ONDULADO; ACOPLAR DUAS (2) MESAS UMA CONTRA A OUTRA, DE FORMA A RECEBER DUAS CADEIRAS E CONSOLIDAR UM PACOTE ESTÁVEL, QUE DEVERÁ SER ENVOLTO EM FILME PLÁSTICO TERMO ENCOLHÍVEL. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO, JUNTAMENTE COM A DECLARAÇÃO DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO SE HOUVER EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2022 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO-OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO COM O DESCRITIVO; - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS,		
--	--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS;</u>			
7	9,0	UN	ESTANTE BAIXA MADEIRA ESTRUTURA: CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. PEÇA POSTERIOR EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES. TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), ESPESSURA DE 18MM. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”. BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8. ACABAMENTO: SÃO 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 FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIO DE 1MM. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/-1MM), LARGURA: 1047MM (+/-1MM), PROFUNDIDADE: 455MM (+/-1MM), COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA, INJETADOS NA COR CINZA, BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. <u>AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>			
8	40,0	UN	CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 1 – (ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M). 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 MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO- -SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. 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			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECCÃO 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 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, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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 450 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. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E 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. 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. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. 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. 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 450 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		DIMENSÕES: MESA: LARGURA: 600 MM (+/-2), PROFUNDIDADE: 450 MM (+/- 2), ALTURA DO TAMPO: 22 MM, ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 464MM (+/-10), CADEIRA, ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 260 MM (+/- 10), ENCOSTO: 336 MM (L) X 168 MM (A), ASSENTO: 340 MM (L) X 260 MM (P) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS</u> <u>CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA NBR 14006:2008. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308- 2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO</u> <u>DE 10 DIAS</u>				
9	10,0	UN	ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA. ESTRUTURA: CORPO CONSTITUÍDO POR PEÇAS LATERAIS E PORTAS. INFERIOR			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. 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. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO “HOT MELTING”. 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 RECEBEM SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. FRONTÃO CONSTRUÍDA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 16 (ESPESSURA 1,52MM) DOBRADA E PRÉ-FURADA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8”. FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. DOBRADIÇAS PARA MONTAGEM EMBUTIDA EM AÇO NIQUELADO, COM DIÂMETRO DO CANECO DE 35MM, ÂNGULO DE ABERTURA ENTRE 95 GRAUS E 110 GRAUS E MOLA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO. ACABAMENTO: SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. 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 FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS COM RAIOS DE 2,5MM, NAS PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. MEDIDAS: ALTURA: 753MM (+/- 5MM) LARGURA: 1047MM (+/- 2MM) PROFUNDIDADE: 455MM (+/- 2MM) COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA BORDOS NAS CORES CINZA E VERMELHO DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- 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 ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE		
--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.		
--	--	--	--	--

LOTE 03 – MÓVEIS ADMINISTRATIVO						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	2,0	UN	MESA COM RODÍZIO ESTRUTURA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO 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, SECÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS SUPERIORES TRANSVERSAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 30MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. MEDIDAS: ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 750 MM, LARGURA: 750 MM PROFUNDIDADE: 750 MM, COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR CINZA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 - •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>			
2	1,0	UN	MESA DE APOIO MESA RETA MEDINDO: 900 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SÓLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).
- LAUDO DE PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 – ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 – ASTM D 523:2018 – ASTM D 3359:2017 – ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
- RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/T0.
- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA.
- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,25 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE.
- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.
- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO)
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA. - ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS. - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA. - RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. -CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NBR 13966:2008, DA ABNT. -CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>		
3	1,0	UN	MESA RETA; MESA RETA MEDINDO: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE Prensagem A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA. ATENDENDO-SE		



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.			
4	3,0	UN	MESA RETA MESA RETA MEDINDO: 1400 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTOURNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.			
5	1,0	UN	MESA RETA MESA RETA MEDINDO: 1600 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), CONSTITUÍDA POR TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS (M6) ROSQUEADAS AO TAMPO E PARAFUSOS M6X12. PAINEL FRONTAL COM 350MM DE ALTURA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 0.9MM COM PERFURAÇÃO ESTAMPADA NO FORMATO DE OBLONGOS MEDINDO 8X6. ESTRUTURA EM COLUNAS METÁLICAS COMPOSTAS DE CHAPA CONFORMADAS DE ESPESSURA 0.9MM HORIZONTAL COM DISTÂNCIA ENTRE SI DE 50MM, FORMANDO ASSIM DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. SUPORTE SUPERIOR EM CHAPA CONFORMADA DE 2MM. BASE CONFECCIONADA COM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 1.5MM REPUXADA. CALHA DE FECHAMENTO EXTERNO SACÁVEL CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA 0,9MM DOBRADA. SISTEMA DE UNIÃO ENTRE AS PEÇAS ATRAVÉS DE SOLDA MIG MAG. NIVELADORES COM DIMENSÃO DE 27MM E ALTURA DE 15MM, INJETADAS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE, COM PARAFUSO ZINCADO BRANCO DE 5/16” X 1” SEXTAVADO. PARA FIXAÇÃO DO TAMPO UTILIZA-SE PARAFUSOS M6X12 E PARAFUSOS MINIFIX COM TAMBOR DE GIRO DE 15MM COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20 PARA UNIÃO DAS ESTRUTURAS AO PAINEL FRONTAL. CALHA BERÇO PARA FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM FURAÇÃO PARA ALOJAMENTO DE TOMADAS ELÉTRICAS CONVENCIONAIS COM RASGO DE 41X22MM E DE RJ-45 COM RASGO DE 19X15 PARA RECEBER TELEFONIA E LÓGICA, TOMADAS PADRÃO NBR 14136 ABNT. TODAS AS ESTRUTURAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.			
6	4,0	UN	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS PUXADOR FRONTAL, MEDINDO 400X485X700MM. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO “HOT MELT”, ACABAMENTO NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO DO TAMPO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. CORPO (2 LATERAIS, BASE E FUNDO) CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA DE 1,0MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CORES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. 04			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

FRENTES DE GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPA DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, POR EFEITO DE PRENSAGEM A QUENTE QUE FAZ O LAMINADO SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL (BP), ORIUNDAS DE MADEIRAS CERTIFICADAS DE REFLORESTAMENTO COM SELO FSC, COM FITA PS DE 2MM NA COR SEMELHANTE AO REVESTIMENTO, (CÓRES SOLIDAS E MADEIRADAS), COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO, COM FECHAMENTO SIMULTANEAMENTE, CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA “ESCAMOTEÁVEL” COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA FRENTE DO GAVETEIRO. TRAVA CONFECCIONADA EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO. PUXADORES METÁLICOS FRONTAIS CONFECCIONADOS EM ZAMAK. GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,6MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR CRISTAL, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA NA COR DAS GAVETAS, ROLDANAS EM NYLON, CORREDIÇAS FIXADAS AS LATERAIS DO GAVETEIRO POR MEIO DE PARAFUSOS CHIP CABEÇA CHATA PHILLIPS COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. RODÍZIOS DUPLOS CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO NA COR PRETA, COM EIXO GIRATÓRIO E BASE DE FIXAÇÃO EM CHAPA ESTAMPADA, FIXADOS AO MÓVEL POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES CABEÇA PANELA. LATERAIS E MONTANTES FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. TAMPOS E LATERAIS FIXADOS POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO DE 15MM EM AÇO ZAMAK COM PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6X20MM, POSSUINDO AINDA CAVILHAS DE MADEIRA DE Ø8X30MM, E DEMAIS PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES COM ACABAMENTO BI CROMATIZADO. AS GAVETAS EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA A BASE DE EPÓXI E POLIÉSTER FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA 30/40 MICRA DE ESPESSURA, ATENDENDO-SE OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA, DE FORMA QUE O RESULTADO ATENDA AS EXIGÊNCIAS PREVISTAS NAS NORMAS DA ABNT. COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- AMOSTRA DO PRODUTO OFERTADO PARA VERIFICAÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.
- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).- LAUDO DE



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO.- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.- RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/TO.- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA.- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,2S – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE.- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO)- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA.- ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS.- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA.- RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO.- GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.-CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NBR 13961:2010, DA ABNT.-CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL.			
7	1,0	UN	MESA L 2000 ESTRUTURA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL FRONTAL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. COMPONENTES DE FIXAÇÃO. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO. PONTEIRAS DE FECHAMENTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. MEDIDAS: ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 750 MM LARGURA: 2000 MM PROFUNDIDADE: 1000 MM COR: PINTURA DAS ESTRUTURAS NA COR CINZA REVESTIMENTO (BP) NA COR CINZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO INJETADO NA COR CINZA

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS

CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).
- LAUDO DE PROFISSIONAL ERGONOMISTA, DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP – POP.5.027, EM ATENDIMENTO ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 – ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 – ASTM D 523:2018 – ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
- RELATÓRIO DE ENSAIO 1200 HS CONFORME NORMA 17088:2023 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, NBR ISO 4628-3:2015 TINTAS E VERNIZES, COM RESULTADO R1 0, NBR 5841:2015 DETERMINAÇÃO DE GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO D0/T0.
- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 360 HORAS CONFORME NORMA NBR 8095/2015 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA.
- RELATÓRIO DE ENSAIO DO PRODUTO DE NO MÍNIMO, 10 CICLOS (240 HS), CONFORME NORMA NBR 8096/1983 – 0,2S – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE.
- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443:2008 – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS.
- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003:2010 – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 523:2018 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794:2019 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A DEFORMAÇÃO (IMPACTO)
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359:2017 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO PELO MÉTODO DA FITA.
- ASTM D 3363:2020 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DO REVESTIMENTO A DUREZA DO LÁPIS.
- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 7091:2021 – ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA.
- RELATÓRIO DE ENSAIO NBR 9209-1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO.
- GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.			
		AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.			

LOTE 04 – CADEIRAS						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	4,0	UN	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS: DESCRIÇÃO DO PRODUTO: CADEIRA FIXA PARA DIÁLOGO NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADOS, ESTRUTURA FIXA 4 PÉS COM SAPATAS FIXAS. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, LARGURA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 390MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 350 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 450MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 420 MM. SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO: EM TUBO DE AÇO OVAL OU OBLONGO OU ELÍPTICO DE BITOLA ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,90 MM E LARGURA DO TUBO MÍNIMA DE 30 MM, COM ACABAMENTO EM TERMOPLÁSTICO OU EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM, ESTAMPADA COM VINCO DE REFORÇO ESTRUTURAL. ESTRUTURA METÁLICA FIXA, DO TIPO QUATRO PÉS, MANUFATURADA À PARTIR DE TUBO DE AÇO CARBONO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 22,22 E ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 1,20 MM, COM PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DO AÇO DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, COR PRETA. SAPATAS FIXAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO. COR A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS</u>, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO. - CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA). - CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO. -CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRÇOS. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. <u>AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS ÚTEIS.</u>			
2	9,0	UN	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS: CADEIRA DE ESCRITÓRIO: GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/2018, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR MÉDIO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO E INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, REGULAGENS TODAS INDEPENDENTES. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 35 MM. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO, NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA DE 410 MM E EXTENSÃO VERTICAL DE 360 MM, SENDO ESSAS MEDIDAS ACEITAS COMO MÍNIMAS. AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 6 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 60 MM. FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 25 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA, DE ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 40 MM, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO MÍNIMAS DE 460 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, OU EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE FORRO DE COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DISPONÍVEL DO FABRICANTE. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO DE MANEIRA INDEPENDENTES ENTRE SI (MECANISMO DO TIPO 02 ALAVANCAS), CUJO MATERIAL DO SUPORTE DE ENCOSTO SEJA UMA CHAPA DE AÇO, LÂMINA OU TUBO, COM NO MÍNIMO 3,0 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, SE FOR LÂMINA, COM VINCOS DE REFORÇO ESTRUTURAL. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360º DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA EN DIN 16955:2017 DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM AÇO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI-OBLONGA CUJAS DIMENSÕES DO PERFIL TUBULAR SEJAM, NO MÍNIMO, DE 20 X 30 X 1,50 MM, SOLDADAS POR ELETROFUSÃO E COM REFORÇO EM METAL INERT GAS EM DOIS ANÉIS CENTRAIS ESTAMPADOS QUE FORMAM O CÔNICO DE ALOJAMENTO DO PISTÃO. NÃO É ADMITIDO O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DO PINO DO RODÍZIO, PARA FACILITAR EVENTUAIS MANUTENÇÕES, O MESMO DEVERÁ SER FIXO ATRAVÉS DE ANEL METÁLICO. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS ESTRUTURADOS EM CORPO DE AÇO CARBONO OU RESINA DE ENGENHARIA OU OUTRO MATERIAL QUE COMPROVADAMENTE SUPORTE OS ENSAIOS DA ABNT NBR 13962:2018, DE COR PRETA, COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ EM CASO DE AÇO CARBONO, CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, ACIONADO POR BOTÃO, COM NO MÍNIMO 5 PONTOS DE REGULAGEM EM ALTURA, APOIA BRAÇOS ERGONÔMICO E ANATÔMICO, INJETADO EM POLIURETANO TEXTURIZADO DE COR PRETA, DOTADO DE ALMA DE AÇO, COM DIMENSÕES NOMINAIS MÍNIMAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO POR 80 MM DE LARGURA. COR A ESCOLHA NO CATÁLOGO DO FABRICANTE.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO.
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).
- CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004,



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL. - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRÇOS. - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.6 DA NR-17, PORTARIA 423 DE OUTUBRO DE 2021 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E DESCRIÇÕES DO PRODUTO E SUAS FUNCIONALIDADES PRESENTES NO LAUDO/RELATÓRIO DA AVALIAÇÃO PARA PERFEITA IDENTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS OBJETO DA ANÁLISE. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. OS LAUDOS/RELATÓRIOS SÃO ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART OU RRT DO SERVIÇO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO DA GUIA E DOCUMENTO CREA DO AVALIADOR CASO ENGENHEIRO. CASO PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA MÉDICO DO TRABALHO, DEVIDO REGISTRO NO CRM E DOCUMENTO QUE ATESTA COMPETÊNCIA/ESPECIALIZAÇÃO DO PROFISSIONAL E, AINDA, CASO O PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA ERGONOMISTA, DECLARAÇÃO DE CERTIFICAÇÃO JUNTO A ABERGO DO PROFISSIONAL AVALIADOR COM O RESPECTIVO COMPROVANTE DE ESPECIALIZAÇÃO. - GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS UTEIS.			
3	12,0	UN	CADEIRA MULTIUSO ESTRUTURA: CADEIRA CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962:2006 CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTOS DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL (PANTONE 320C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTOS DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (PANTONE 320C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL 7040.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			ACABAMENTO: SOLDAS APRESENTAM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. AS PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. MEDIDAS: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM (+/-10) LARGURA DO ASSENTO: 484 MM (+/-3) PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 432 MM (+/-3) LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-2) ALTURA DO ENCOSTO: 251 MM (+/-2) CORES: PINTURA (ESTRUTURAS) – COR CINZA INJETADOS – COR AZUL			
4	4,0	UN	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇO ESTRUTURA: CADEIRA GIRATÓRIA ESTOFADA, SEM BRAÇOS, COM RODÍZIOS, DOTADA DE MECANISMO AMORTECEDOR E REGULADOR DO ASSENTO E DO ENCOSTO. ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO, DE ESPESSURA MÍNIMA DE 40MM, COLADA À MADEIRA E REVESTIDA COM TECIDO 100% POLIÉSTER. MECANISMO DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO COM BLOQUEIO EM QUALQUER POSIÇÃO ATRAVÉS DE SISTEMA “FREIO FRICÇÃO” E COMANDO POR ALAVANCA. SUPORTE DO ENCOSTO REGULÁVEL COM CURSO VERTICAL DE 70MM, COM CANECA ARTICULADA E SISTEMA DE AMORTECEDOR FLEXÍVEL. COLUNA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO POR ACIONAMENTO HIDRÁULICO A GÁS COM CURSO MÍNIMO DE 100MM. BASE EM FORMATO DE ESTRELA COM 5 PONTAS EM “NYLON 6” ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO E SISTEMA DE ACOPLAMENTO CÔNICO. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR PRETA. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM RODAS DUPLAS DE 50MM (MÍNIMO). MANÍPULOS DE REGULAGENS E ALAVANCAS COM MANOPLAS EM MATERIAL INJETADO. OS DISPOSITIVOS DE REGULAGEM SÃO PROJETADOS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS DAS PARTES ESTRUTURAIS DA CADEIRA. ACABAMENTO: SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. AS 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. MEDIDAS: ASSENTO: LARGURA: 420MM PROFUNDIDADE: 390MM ENCOSTO:			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ALTURA: 290 MM
LARGURA: 380MM

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS
CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME

DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- DECLARAÇÃO DE SOLIDARIEDADE DO FABRICANTE EM FAVOR DA EMPRESA LICITANTE, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 14.133/21, CONSIDERANDO A IMPORTÂNCIA DA GARANTIA DE CUMPRIMENTO INTEGRAL DAS OBRIGAÇÕES DECORRENTES DE EVENTUAL ADJUDICAÇÃO NO PROCESSO LICITATÓRIO.
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA (CERTIFICADO QUE COMPROVA A REGULARIDADE NO CADASTRO DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS), ATESTANDO ASSIM QUE A EMPRESA FABRICANTE ESTÁ REGULARIZADA JUNTO AO IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURA DE MADEIRA E MOVEIS) E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DEMAIS METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA).
- CERTIFICADO AMBIENTAL FSC DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS, COM REVISÃO ATUALIZADA FSC.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO – OCP, CONFIRMANDO QUE O PRODUTO FINAL SEMPRE APRESENTE AS MESMAS CONDIÇÕES DE QUALIDADE E CERTIFICA QUE O PROCESSO DE FABRICAÇÃO, PREPARAÇÃO, PINTURA E TODO O RESTANTE DO CICLO SEJA PADRONIZADO.
- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE OS MOBILIÁRIOS FORAM DESENVOLVIDOS EM ATENDIMENTO AS NORMAS NBR ISO 14020/2002 E NBR ISO 14024/2004, CONFERINDO A MARCA ABNT DE QUALIDADE AMBIENTAL.
- CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO ATESTANDO CONFORMIDADE DE TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018. EM CASO DE DEMONSTRAÇÃO POR MEIO DE CERTIFICADO DE FAMÍLIA DE PRODUTOS EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, O MESMO CERTIFICADO DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RESPECTIVO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME DO MODELO EM OFERTA, SENDO TAL RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO. COM O INTUITO DE AMPLIAR A COMPETITIVIDADE, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO DE ENSAIO CUJO PRODUTO NA OCASIÃO DA AVALIAÇÃO ESTAVA PROVIDO DE APOIA-BRÇOS.
- LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.6 DA NR-17, PORTARIA 423 DE OUTUBRO DE 2021 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO, COM IMAGENS E DESCRIÇÕES DO PRODUTO E SUAS FUNCIONALIDADES PRESENTES NO LAUDO/RELATÓRIO DA AVALIAÇÃO PARA PERFEITA IDENTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS OBJETO DA ANÁLISE. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. OS LAUDOS/RELATÓRIOS SÃO ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART OU RRT DO SERVIÇO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO DA GUIA E DOCUMENTO CREA DO AVALIADOR CASO ENGENHEIRO. CASO PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA MÉDICO DO TRABALHO, DEVIDO REGISTRO NO CRM E DOCUMENTO QUE ATESTA COMPETÊNCIA/ESPECIALIZAÇÃO DO PROFISSIONAL E, AINDA, CASO O PROFISSIONAL AVALIADOR SEJA ERGONOMISTA, DECLARAÇÃO DE CERTIFICAÇÃO JUNTO A ABERGO DO PROFISSIONAL AVALIADOR COM O RESPECTIVO COMPROVANTE DE ESPECIALIZAÇÃO.
- GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 12 MESES CONTRA



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.			
			AMOSTRA: PODERÁ SER SOLICITADO QUE APRESENTE UMA AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS UTEIS.			

LOTE 05 – BERÇARIO						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	11,0	UN	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 143 DE 22/03/2021, 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 FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 035/2021, CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579- 1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO. CONSTITUINTES E DIMENSÕES DO 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 CONFIGUREM 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. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL 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 DO COLCHÃO A SER UTILIZADO. 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 COINJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS DESDE QUE GARANTIDA A FIXAÇÃO ADEQUADA DOS COMPONENTES. AJUSTE DO ESTRADO EM ALTURA EM NO MÍNIMO TRÊS (03) POSIÇÕES, SOMENTE POR MEIO DE FERRAMENTAS. GRADES LATERAIS FIXAS VERTICAIS E HORIZONTAIS CONFECCIONADAS EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, TEXTURIZADO NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO (INCLUSIVE NAS ABERTURAS), COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFIGURANDO ACABAMENTO ARREDONDADO. CINCO (05) ABERTURAS COM DIMENSÕES ESPAÇADAS CONFORME OS REQUISITOS DA NORMA ABNT NBR 15860 (PARTE 1). CABECEIRAS EM MDP, EM FORMATO RETANGULAR, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP TEXTURIZADO, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. ARESTAS USINADAS CONFIGURANDO ACABAMENTO ARREDONDADO. QUATRO RODÍZIOS PARA PISOS FRIOS, COM SISTEMA DE TRAVAS POR PEDAL, INJETADOS EM NYLON REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM EIXOS DE AÇO, RODAS DUPLAS DE 75MM, INJETADAS EM PVC, COM CAPACIDADE DE 60KG CADA. BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO INJETADO. CORES DIFERENCIADAS ENTRE AS RODAS (BRANCO) E A BANDA DE RODAGEM (CINZA). 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 COINJETADAS EM BUCHAS DE POLIPROPILENO ALOJADAS INTERNAMENTE AOS TUBOS, DESDE QUE GARANTIDA A FIXAÇÃO 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, HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, LISA E BRILHANTE, ATÓXICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, NA COR CINZA. DIMENSÕES APROXIMADAS: 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 DO COLCHÃO: ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D18, INTEGRAL (TIPO "SIMPLES"), REVESTIDO EM UMA DAS FACES E NAS LATERAIS EM TECIDO JACQUARD, COSTURADO EM MATELASSÊ (ACOLCHOADO), COM FECHAMENTO PERIMETRAL TIPO VIÉS, E COM ACABAMENTO DA OUTRA FACE DO COLCHÃO PLASTIFICADO, CONFORME REQUISITOS DA NORMA NBR 13579 (PARTES 1 E 2). TRATAMENTO ANTIALÉRGICO E ANTIÁCARO NOS TECIDOS. DIMENSÕES APROXIMADAS: 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). O BERÇO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE, APLICADO NO PRÓPRIO PRODUTO E NA EMBALAGEM. O COLCHÃO TAMBÉM DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE, COSTURADO DIRETAMENTE NO CORPO DO COLCHÃO. SERÁ NECESSÁRIA TAMBÉM A APOSIÇÃO DO SELO NA EMBALAGEM, QUANDO ESTA NÃO FOR DE MATERIAL TRANSPARENTE. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DEVE CORRESPONDER AO DESENHO E ESPECIFICAÇÃO DO BERÇO INFANTIL - COM COLCHÃO. PARA FABRICAÇÃO DO BERÇO E DO COLCHÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. A RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DEVE SER COMPROVADA POR LAUDO DE ENSAIO DE CONFORMIDADE A AMOSTRAS ENSAIADAS CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DO/TO. 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. O			
--	--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		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 SEGUINTE 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 SEGUINTE DIZERES: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO</u> <u>PRODUTO:</u> - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE PARA O BERÇO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 15860:2016 (PARTES1 E 2) - MÓVEIS - BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO. OBS1.: NO CERTIFICADO DEVE VIR EXPRESSO A MADEIRA E ESPESSURA UTILIZADA NA CONFECÇÃO DO BERÇO.- O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO. - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 – •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA		
--	--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. -GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>			
2	12,0	UN	COLCHONETE PARA TROCADOR 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. 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 APROXIMADAS: - COMPRIMENTO: 100CM; - LARGURA: 60CM; - ALTURA: 5CM. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: <u>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE</u> DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DE ACORDO COM A ESPECIFICAÇÃO. PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO E DECLARAÇÃO EMITIDA PELA OCP, REGULARMENTE CERTIFICADO CONFORME AS REGRAS ESTABELECIDAS NA PORTARIA 79 – COLCHÕES E COLCHONETES.			
3	155,0	UN	COLCHONETE PARA REPOUSO 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. 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			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		ACABAMENTO EM CADARÇO IMPERMEÁVEL. DIMENSÕES APROXIMADAS: - COMPRIMENTO: 185CM; - LARGURA: 65CM; - ALTURA: 5CM. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO DE ACORDO COM A ESPECIFICAÇÃO. PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO E DECLARAÇÃO EMITIDA PELA OCP, REGULARMENTE CERTIFICADO CONFORME AS REGRAS ESTABELECIDAS NA PORTARIA 79 – COLCHÕES E COLCHONETES.			
--	--	---	--	--	--

LOTE 06 – LOUSAS						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	13,0	UN	MURAL, ESTRUTURA: MURAL EM PAINEL MDF, DOTADO DE SUPORTES DE FIXAÇÃO. PAINEL EM MDF DE 18MM, DIMENSÕES 1200MM (ALTURA) X 1350MM (LARGURA), REVESTIDO EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO (BP), SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, COR CINZA. TODOS OS TOPOS DO PAINEL DEVERÃO SER ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM “PRIMER”, 1,5MM (ESPESSURA), COR CINZA, COLADAS COM ADESIVO “HOT MELTING” 4 SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM). 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 ZAMAK PARA PARAFUSOS M6, 15MM DE COMPRIMENTO. 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. PINTURA DOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, COR CINZA. SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. MEDIDAS: ALTURA: 1200MM LARGURA: 1350MM, COR: ESTRUTURA E COMPONENTES – COR CINZA, LAMINADO MELAMÍNICO (BP) NA COR CINZA, BORDOS NA COR CINZA. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, NO PRAZO DE 05 DIAS CORRIDOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023 •OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012) - CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC OU CERFLOR EMITIDO POR CERTIFICADORA ACREDITADA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA(10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS). - CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS. - GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS.</u>			
2	13,0	UN	QUADRO ESCOLAR QUADRO BRANCO INTEGRA O SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR, FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS MODULARES COM DIMENSÕES VARIÁVEIS, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINEL COMPOSTO POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LÂMINA DE AÇO CERÂMICO E NA PARTE POSTERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. COLAGEM DO REVESTIMENTO FRONTAL DO PAINEL COM ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO ACETINADA NA COR BRANCA, COM ESCALA DE DUREZA MOHS MÍNIMA DE 5 CONFORME NORMA EN 15771. A SUPERFÍCIE DE AÇO CERÂMICO COM BASE EM CHAPA DE AÇO CARBONO DEVE SER REVESTIDA DE ESMALTE CERÂMICO, BRANCO, ACETINADO, NA PARTE FRONTAL, ESPESSURA 170 MICROMETROS, E DE ESMALTE CERÂMICO DE PROTEÇÃO NA SUPERFÍCIE POSTERIOR. BORDOS ENCABEÇADOS EM PERFIL EXTRUDADO EM ABS NA COR BRANCA COM ALMA PARA INSERÇÃO E COLAGEM AO PAINEL. ACABAMENTO LISO BRILHANTE. COLAGEM DA ALMA DOS PERFIS DE BORDO ÀS			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

LATERAIS FRESADAS DO PAINEL DE MDF, COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS NA COR BRANCA, EM DUAS PARTES DENOMINADAS "BASE" E "CAPA", QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DA BASE AO PAINEL PELO VERSO, COM PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 16MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, E BUCHAS DE ZAMAC, AUTO ATARRAXANTES COM ROSCA INTERNA MÉTRICA M6 X 13MM ROSQUEADAS E COLADAS AO SUBSTRATO COM ADESIVO EPÓXI. FIXAÇÃO DA BASE À PAREDE COM PARAFUSOS DE CABEÇA SEXTAVADA ¼ X 90MM E BUCHAS DE PAREDE UNIVERSAIS D=10MM, COMPRIMENTO 60MM. 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 PANELA, FENDA PHILLIPS 4,8MMX50MM (DIÂMETRO X COMPRIMENTO) E BUCHAS DE NYLON TIPO S8. - FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO AO PAINEL PELO VERSO COM PARAFUSOS "PHILLIPS" 3,5 MM X 20MM. AS BUCHAS DE FIXAÇÃO DAS BASES AO PAINEL DEVERÃO SER ENTREGUES PRÉ-INSTALADAS. PEÇAS EXTRUDADAS E INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. SUPORTE PARA APAGADOR COM ENCAIXE PARA ATÉ 5 (CINCO) CANETAS, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO 0,90MM DE ESPESSURA. DIMENSÕES TOTAL: 200MM (+/-2MM) (L) X 88MM (+/-2MM) (P) X 170MM (A) (+/-2MM). A PEÇA É DOBRADA COM A 1ª DOBRA COM 24,22MM, 2ª DOBRA COM 98,98MM, 3ª DOBRA COM 98,98MM, 4ª DOBRA COM 58,5MM. A 2ª DOBRA DEVE ESTAR COM 135°. O SUPORTE TAMBÉM CONTÉM UM APOIO PARA AS CANETAS COM UMA DISTÂNCIA DE 49MM DA BASE DE ENCAIXE DAS CANETAS. OS FUROS DE ENTRADA PARA AS CANETAS DEVEM TER NO MÍNIMO 21MM DE DIÂMETRO. O SUPORTE PODE SER FIXADO NO QUADRO OU DIRETO NA PAREDE. NO KIT DE MONTAGEM DEVE CONTER UMA CHAPA DE FIXAÇÃO DO SUPORTE PARA APAGADOR COM 95MM X 95MM X 0,9MM, 2 (DUAS) UNIDADES DE BUCHA AMERICANA M6X13MM, 4 (QUATRO) UNIDADES DE PARAFUSO M6X12MM, 2 (DUAS) UNIDADES DE PORCAS SEXTAVADAS M6, 2 (DUAS) UNIDADES DE BUCHAS S10 E 2 (DUAS) UNIDADES DE PARAFUSO ROSCA SOBERBA 1/4X90MM. DIMENSÕES APROXIMADAS QUADRO: 2500 MM (+/- 10MM) (LARGURA) X 1200 MM (+/- 10MM) (ALTURA).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

- DOCUMENTO QUE COMPROVE PARA O LAMINADO AÇO-CERÂMICO, ATENDIMENTO À ISO 28762 – ESMALTES VÍTREOS E DE PORCELANA – REVESTIMENTOS DE ESMALTE APLICADOS AO AÇO PARA SUPERFÍCIES DE ESCRITA, NOS QUESITOS:» TESTE DE ADERÊNCIA;» RESISTÊNCIA AO DESGASTE;» RESISTÊNCIA AO IMPACTO;» DUREZA DE SUPERFÍCIE. NORMAS: ISO 28762: ESMALTES VÍTREOS E DE PORCELANA – REVESTIMENTOS DE ESMALTE APLICADOS AO AÇO PARA SUPERFÍCIES DE ESCRITA.» RELATÓRIO DE ENSAIO DE ARRANCAMENTO CONFORME ASTM D 4541 EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A IMAGEM DO PRODUTO.» RELATÓRIO DE ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA CONFORME PROCEDIMENTO INTERNO DO LABORATÓRIO. (2 KG POR 1 HORA, SEM DEFORMAÇÃO PERMANENTE, RUPTURA OU PERDER SUA FUNCIONALIDADE).» LAUDO (COM IMAGEM DO PRODUTO) DE COMPROVAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS CONFORME ESPECIFICAÇÕES DO EDITAL, EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO.- DECLARAÇÃO DO FABRICANTE PARA



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

		REVENDA AUTORIZADA PERANTE O ÓRGÃO DE GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, CERTIFICADO PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO, CONFORME NORMAS ABAIXO, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE RELATÓRIOS DE ENSAIOS EM NOME DO FABRICANTE: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 2.000 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 17088: 2023•OBS.: AMOSTRAS PARA ENSAIOS DE CORROSÃO DEVEM SER EXTRAÍDAS PELO PRÓPRIO LABORATÓRIO E DEVEM NECESSARIAMENTE CONTER ENCONTROS SOLDADOS; RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 1.500 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 40 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209-1986 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443-2023 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA NBR 11003:2023 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545-2014 - DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359- 2023 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523- 18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363-2022 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D 2794/93 (REAPPROVED 2019) – DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308-2020 – AVALIAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA EM TINTA – JIS Z 2801/2010 (AMENDMENT1:2012)- CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DENTRO DA VALIDADE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, COMPREENDENDO: DETALHE 3 INDÚSTRIA METALÚRGICA (10 - FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA); DETALHE 7 INDÚSTRIA DE MADEIRA (4 - FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS.- GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA OS DEFEITOS. AMOSTRA: <u>PODERÁ SER SOLICITADO APRESENTAR AMOSTRA NO PRAZO DE 10 DIAS</u>		
--	--	---	--	--

LOTE 07 – ELETRODOMÉSTICO						
ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	2,0	UN	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"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			

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49
E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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: TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DA LAVADORA: 127V OU 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL). SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.			
2	2,0	UN	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. 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 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 CONDENSÇÃO 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,			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.			
3	1,0	UN	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". 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 DUPLA-AÇÃO). 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: 127V. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.			
4	1,0	UN	FOGÃO DE 4 BOCAS PARA GLP (GÁS LIQUEFEITO DE PETRÓLEO) COM TORNEIRAS INDEPENDENTES PARA QUEIMADORES FIXADAS NA PARTE FRONTAL E MANÍPULO DO QUEIMADOR DO FORNO LOCALIZADO EM PAINEL DE COMANDO NA PARTE INFERIOR. GRELHAS DE FERRO FUNDIDO REMOVÍVEIS. MANÍPULO DO QUEIMADOR DO FORNO LOCALIZADO EM PAINEL ALINHADO COM O PLANO SUPERIOR DO FORNO. FORNO COM QUEIMADOR DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA, CONFORME ABNT NBR 15076. A FIAÇÃO QUE VEM DO DO TERMOPAR (SENSOR DAS CHAMAS) ATÉ O DISPOSITIVO CONTROLADOR DEVE SER EMBUTIDA EM TUBO DE COBRE TERMICAMENTE ISOLADO. PRESSÃO DE UTILIZAÇÃO: 2,8KPA = 280MMCA. ESTRUTURA INTEGRALMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL, CONTENDO: - 04 (QUATRO) COLUNAS EM PERFIL "L" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 40X40MM, EXECUTADAS EM CHAPA 14 (E=2,0MM). - QUADRO INFERIOR EXECUTADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), COMPOSTO DE TRAVESSAS EM PERFIL "U" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15MM (ALTURA X ABAS HORIZONTAIS), SOLDADAS ENTRE SI, FORMANDO UM QUADRO			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

RÍGIDO FIXADO ÀS COLUNAS POR MEIO DE CONJUNTO DE 8 PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. - GRADE INFERIOR PARA PANEIS (AO LADO DO FORNO) EXECUTADA EM CHAPA 20 (0,90MM), EM PERFIL "U", COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15 (FACE HORIZONTAL X ABAS LATERAIS), FIXADA AO QUADRO INFERIOR POR MEIO DE SOLDA, COM VÁLVULA MÁXIMO ENTRE OS PERFIS DE 100MM. - QUADRO SUPERIOR EXECUTADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), COMPOSTO DE TRAVESSA FRONTAL EM PERFIL "U" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 60MM X 15MM (ALTURA X ABAS HORIZONTAIS) E TRAVESSAS LATERAIS E POSTERIOR COM DIMENSÕES MÍNIMAS 180MM X 15MM X 10MM (ALTURA X ABA SUPERIOR X ABA INFERIOR), SOLDADAS ENTRE SI E FIXADAS ÀS COLUNAS POR MEIO DE CONJUNTO DE 8 PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. - CONJUNTO DE APOIO DOS QUEIMADORES EM AÇO INOXIDÁVEL, EXECUTADOS EM CHAPA 18 (E=1,20MM), SOLDADOS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E DOTADOS DE FURAÇÃO PARA ENCAIXE DOS QUEIMADORES. - BANDEJAS COLETORAS EXECUTADAS EM CHAPA 22 (0,80MM) COM PUXADOR DESENVOLVIDO NA PRÓPRIA BANDEJA (SEM SOLDAS), COM OS CANTOS SOLDADOS PARA EVITAR VAZAMENTO DE LÍQUIDOS. - CONJUNTO DE APOIOS, GUIAS CORREDIÇÃES E FIXAÇÕES PARA AS BANDEJAS COLETORAS EXECUTADOS EM CHAPA 18 (E=1,20MM). - TAMPO (MESA DO FOGÃO) CONFECCIONADO EM CHAPA 16 (E=1,5MM), EM PERFIS FORMATO "U INVERTIDO", FORMANDO UM CONJUNTO RÍGIDO. EVENTUAIS CORDÕES DE SOLDA DEVEM SER RETIFICADOS E A SUPERFÍCIE DA MESA POLIDA DE MODO A PERMITIR FÁCIL LIMPEZA. - CHAPA DE ACABAMENTO FRONTAL EXECUTADA EM CHAPA 20 (E=0,90MM), SOLDADA AO TAMPO. O PERFIL DEVE SOBREPOR O TUBO DE ALIMENTAÇÃO FRONTAL E ÀS TORNEIRAS DOS QUEIMADORES, CONTENDO OS RESPECTIVOS RECORTES PARA AS TORNEIRAS TIPO BORBOLETA E SEUS INDICADORES DE INTENSIDADE DA CHAMA. 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 E PORCAS DE AÇO INOXIDÁVEL. APOIOS PARA OS TUBOS DOS QUEIMADORES SOLDADOS AO TAMPO. 4 GRELHAS EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, NAS DIMENSÕES DE 400 X 400MM; ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. TORNEIRA PARA CONTROLE DOS QUEIMADORES DO FOGÃO TIPO BORBOLETA, 3/8" X 3/8", EM LATÃO CROMADO OU ZAMAC 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. INJETORES PARA GLP EM LATÃO DE ROSCA GROSSA, DOTADOS DE REGULADORES DE MISTURA AR/GÁS EM CHAPA GALVANIZADA, POSICIONADOS DE MODO A CONTROLAR A ADEQUADA OXIGENAÇÃO DAS CHAMAS. 2 QUEIMADORES SIMPLES TIPO PALMATÓRIA EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 300G/H, Ø MÍNIMO =132MM, DOTADOS DE ESPALHADOR PARA CHAMAS E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. POSICIONAMENTO CONFORME IMAGEM EM PLANTA. 2 QUEIMADORES DUPLOS EM FERRO FUNDIDO, REMOVÍVEIS, CAPACIDADE MÍNIMA 300G/H + 300G/H, PERFAZENDO 600G/H CADA, Ø INTERNO MÍNIMO =85 MM, Ø EXTERNO MÍNIMO=175MM E ACABAMENTO EM PINTURA TERMORRESISTENTE. POSICIONAMENTO CONFORME IMAGEM EM PLANTA. ALIMENTAÇÃO DOS QUEIMADORES (AR E GÁS) A PARTIR DOS MISTURADORES JUNTO ÀS TORNEIRAS DE CONTROLE. TUBO DE ALIMENTAÇÃO EM ALUMÍNIO SEM COSTURA, Ø = 1" SCHEDULE 40 (3,38MM), POSICIONADO NA PARTE FRONTAL, FIXADO POR MEIO DE SUPORTES EM ALUMÍNIO FUNDIDO, FIXADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS E PORCAS EM AÇO INOXIDÁVEL. ALIMENTAÇÃO DO GÁS ATRAVÉS DE CONJUNTO "JOELHO 90º" DE 1" E NIPLE 1"x1/2" MACHO X FÊMEA, SITUADO NA



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			EXTREMIDADE ESQUERDA DO TUBO DE ALIMENTAÇÃO (VER DESENHO). 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 FÊMEA E DEVE SER PROTEGIDO PARA O TRANSPORTE. SAPATAS NIVELADORAS TIPO INDUSTRIAL COMPONTEIRA EMPOLIAMIDA 6.0 COM CAPACIDADE DE CARGA MÍNIMA DE 70KG. AS SAPATAS DEVEM POSSUIR ROBUSTEZ COMPATÍVEL COM O PRODUTO E ALTURA SUFICIENTE PARA POSSIBILITAR A LIMPEZA DO PISO SEM OBSTÁCULOS. FORNO DIMENSÕES INTERNAS MÍNIMAS DE 535MM (LARGURA) X 305 MM (ALTURA) X 655MM (PROFUNDIDADE), CONSUMO 800G/H DOTADO DE DISPOSITIVO SUPERVISOR DE CHAMA. PAREDES (INTERNAS E EXTERNAS), PISO EXTERNO E TETO EM AÇO INOXIDÁVEL, CHAPA 22 (E=0,80MM). PISO INTERNO REMOVÍVEL, EM CHAPA ESMALTADA OU FERRO FUNDIDO, 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 E DOBRADIÇAS EM CHAPA DE AÇO INOXIDÁVEL, COM EIXO DE ABERTURA HORIZONTAL E PUXADOR EM BAQUELITE. 2 GRADES CORREDIÇAS EXECUTADAS EM AÇO INOXIDÁVEL, PERFIL DE SEÇÃO CIRCULAR Ø=1/4”. CADA GRADE DEVE POSSUIR APOIOS DE CANTONEIRAS SOLDADAS NAS PAREDES LATERAIS INTERNAS DO FORNO. PERFIS INTERNOS AO QUADRO DE SEÇÃO CIRCULAR Ø=1/4”. DISTÂNCIA MÁXIMA ENTRE PERFIS = 50MM. QUEIMADOR TUBULAR COM MÍNIMO Ø=3/4”, EM AÇO CARBONO ESMALTADO A FOGO. REGISTRO DE FORNECIMENTO DO GÁS PARA O FORNO COM VÁLVULA DE SEGURANÇA E TERMOPAR PARA INTERRUPÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS EM CASO DE AUSÊNCIA DE CHAMAS. TERMOPAR POSICIONADO JUNTO AO QUEIMADOR DO FORNO, CONFORME ABNT NBR 15076. SENSOR DE TEMPERATURA (TERMOPAR) UNIVERSAL, TIPO J, FABRICADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 12771, COM FIAÇÃO EMBUTIDA EM TUBULAÇÃO DE COBRE. 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 DE 3/8”. MANÍPULO ACIONADOR DO QUEIMADOR DO FORNO COM IDENTIFICAÇÃO DE INTENSIDADE DE CHAMA FIXADO EM PAINEL JUNTO AO FORNO. APOIO E FIXAÇÃO DO FORNO ATRAVÉS DE CANTONEIRAS DE AÇO INOXIDÁVEL COM PERFIL EM "L" COM DIMENSÕES MÍNIMAS 1/4", EXECUTADAS EM CHAPA 16 (E=1,5MM). AS CANTONEIRAS DEVEM SER FIXADAS SOBRE AS TRAVESSAS INFERIORES FRONTAL E POSTERIOR, SENDO O FORNO FIXADO ÀS CANTONEIRAS. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: CERTIFICADO DE QUALIDADE DO AÇO AISI 304 CONFORME A NORMA ASTM A240/A240M/22A, DIN EN 10204-3.1 05, NORMA ASTM A-480/A480M 20ª.			
5	1,0	UN	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL COM CAPACIDADE DE 8 LITROS DOTADO DE SISTEMA DE MONITORAMENTO DE ABERTURA DA TAMPA, FABRICADO EM CONFORMIDADE À NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO NR12 - SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS. 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.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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, 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: – LAUDO DE CONFORMIDADE À NR12 EMITIDO POR PROFISSIONAIS LEGALMENTE HABILITADOS PARA ESTA FINALIDADE, COM RECOLHIMENTO DE ART- ANOTAÇÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA; - LAUDO DE ADEQUAÇÃO OPERACIONAL DO EQUIPAMENTO PARA COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO ÀS EXIGÊNCIAS DA RESOLUÇÃO RDC Nº 216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004, EMITIDO POR PROFISSIONAIS LEGALMENTE HABILITADOS PARA ESTA FINALIDADE E ABRANGENDO: » TESTES DE HIGIENIZAÇÃO COM ALIMENTOS E CONSISTÊNCIAS DIFERENCIADAS (MÍNIMO CINCO TIPOS); » TESTE DE SWAB; » ORIENTAÇÕES E PROCEDIMENTOS PARA HIGIENIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO.			
6	1,0	UN	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. 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			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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 CONDENSACÃO, 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) E COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO. COMPRIMENTO ÚTIL MÍNIMO DO CORDÃO: 1,0 (UM) METRO. 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA GRATUITA EM TODO O ESTADO DE SÃO PAULO DURANTE A VIGÊNCIA DA GARANTIA, EMITIDA PELO FORNECEDOR; - DECLARAÇÃO DE COMPROVAÇÃO DA COMPOSIÇÃO DO AÇO INOX; - FICHA TÉCNICA DO FABRICANTE DO GÁS REFRIGERANTE; - DECLARAÇÃO DE USO DO GÁS NÃO PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO / DECLARAÇÃO DE USO DO GÁS DE BAIXO ÍNDICE GWP ("GLOBAL WARMING POTENTIAL" - POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL). AS DECLARAÇÕES DEVERÃO CONTER A DISCRIMINAÇÃO DO GÁS UTILIZADO E CERTIFICADO DE QUALIDADE DO AÇO AISI 304 CONFORME A NORMA ASTM A240/A240M/22A, DIN EN 10204-3.1 05, NORMA ASTM A-480/A480M 20ª.			
7	2,0	UN	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". TECNOLOGIA LED COM TELA EM LCD WIDESCREEN (16:9). SISTEMA SMART COM			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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 (COMUTÇÃO 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.			
8	2,0	UN	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. 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%) 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 DA BANDEJA. A DEFLEXÃO MÁXIMA DA BANDEJA COM A FORÇA APLICADA, MEDIDA NA BORDA DE MENOR RESISTÊNCIA, NÃO PODE EXCEDER A 10% DA LARGURA "L" DA BANDEJA. BANDEJA PARA WEBCAM MEDINDO NO MÍNIMO L=90MM X P=120MM, SITUADA NO TOPO DO SUPORTE. RESISTÊNCIA À CARGA ESTÁTICA VERTICAL NA BANDEJA MÍNIMA DE 100 N (+ 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			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			GEOMÉTRICO DA BANDEJA. A DEFLEXÃO MÁXIMA DA BANDEJA COM A FORÇA APLICADA, MEDIDA NA BORDA DE MENOR RESISTÊNCIA, NÃO PODE EXCEDER A 10% DA LARGURA “L” DA BANDEJA. ALÇA PARA MOVIMENTAÇÃO DO SUPORTE EM PERFIL TUBULAR EMBORRACHADO COM DIÂMETRO DE 30 MM (+OU-5MM), POSICIONADO EM ALTURA ENTRE 90CM E 120CM DO PISO. O PONTO DE APLICAÇÃO DA FORÇA DA ALÇA NÃO DEVE CAUSAR INSTABILIDADE NO SUPORTE COM A TV MONTADA, AO MOVER O CONJUNTO COM SUA REGULAGEM NA POSIÇÃO MAIS ALTA (MAIS DESFAVORÁVEL). ORGANIZADORES DE FIAÇÃO QUE PERMITAM A CONEXÃO E DESCONEXÃO DE EQUIPAMENTOS SEM A NECESSIDADE DE DESMONTAGEM DA TV OU DE OUTROS EQUIPAMENTOS ACOPLADOS AO SUPORTE. A FIAÇÃO DEVE FICAR EMBUTIDA OU ACOMODADA EM ORGANIZADORES DE MODO A NÃO FICAR EXPOSTA OU PENDURADA AO SE DESLOCAR O CONJUNTO. EM CASO DE ORGANIZADORES DE FIAÇÃO SEREM EMBUTIDOS NAS COLUNAS ESTAS DEVEM POSSUIR FURAÇÃO EM PONTOS ESTRATÉGICOS EM DIÂMETRO TAL QUE PERMITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO BEM COMO DOS PLUGUES EXISTENTES EM SUAS EXTREMIDADES QUATRO RODÍZIOS DUPLO GIRO COM GARFO FABRICADO EM POLIAMIDA 6 (NYLON) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, ROLAMENTO DE ESFERAS BLINDADO NO CABEÇOTE DE GIRO, COM FREIO “total” (trava o giro do cabeçote e da roda). RODAS DE DIÂMETRO 100MM FABRICADAS EM COMPOSTO TERMOPLÁSTICO DE PVC COM DUREZA SHORE A DE 85, E NÚCLEO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO. EIXO ESTRUTURADO EM ROLAMENTOS DE ESFERAS. GARFO CINZA CLARO OU PRETO. RODAS CINZA ESCURO. (REFERENCIA GNE 412 BPE FP – SCHIOPPA) PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR VERDE MILITAR CORRESPONDENTE À COR PANTONE 574C DO CATÁLOGO DE MESMO NOME. TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO EM TODOS OS COMPONENTES DE AÇO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA NORMA ABNT NBR 8094 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO. DISPOSITIVO ANTIFURTO DE AÇO CARBONO, ACOMPANHADO DE CADEADO DE NO MÍNIMO 35MM (LARGURA), PARA IMPEDIR A REMOÇÃO DO TELEVISOR OU SUA DESMONTAGEM. APÓS O TRAVAMENTO DA TV, O SUPORTE NÃO DEVE PERMITIR QUALQUER MOVIMENTAÇÃO DO APARELHO. O SUPORTE PODE SER FORNECIDO EM PARTES MONTÁVEIS DESDE ESTAS PARTES NÃO SEJAM EM NÚMERO MAIOR DO QUE 05 ELEMENTOS A SABER: BASE / COLUNAS / FIXAÇÃO VESA / BANDEJA PARA NOTEBOOK / BANDEJA PARA WEBCAM. CONEXÕES DE MONTAGEM DEVEM SER SIMPLES E INTUITIVAS, NÃO DEPENDENDO DE CONHECIMENTOS TÉCNICOS ESPECÍFICOS PARA SUA MONTAGEM, CONTENDO ENCAIXES QUE NÃO PERMITAM A AMBIGUIDADE OU MONTAGEM EQUIVOCADA. KIT DE PARAFUSOS E FERRAMENTAS PARA MONTAGEM: TODOS OS COMPONENTES NECESSÁRIOS PARA MONTAGEM E TODAS AS FERRAMENTAS CORRESPONDENTES DEVEM ACOMPANHAR CADA PRODUTO EM EMBALAGEM LACRADA E IDENTIFICADA COMO “KIT DE PARAFUSOS E FERRAMENTAS”. A QUALIDADE DOS COMPONENTES E FERRAMENTAS DEVE SER COMPATÍVEL COM PRODUTOS DE QUALIDADE PROFISSIONAL. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: - LAUDO DE ENSAIO LABORATORIAL.			
9	1,0	UN	SECADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA DE USO DOMÉSTICO PARA INSTALAÇÃO EM PISO, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 10KG. O APARELHO DEVE POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO.			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			CONFORME ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 148, DE 28 DE MARÇO DE 2022 OU Nº 371, DE 29 DE DEZEMBRO DE 2009. 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 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. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO FIXADO NO EQUIPAMENTO. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.			
10	1,0	UN	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 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. 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. BATENTES 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 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 Nº 55.947 DE 2010 E			



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

			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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM 05 DIAS , A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO: ÍNDICE DE EFICIÊNCIA DE CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA.		
11	1,0	UN	CARRO AUXILIAR PARA COZINHA. CARRO COM 2 PLANOS DE APOIO, TOTALMENTE EM AÇO INOXIDÁVEL DOTADO DE RODÍZIOS E ALÇA PARA TRANSPORTE. AÇO INOXIDÁVEL AUSTENÍTICO AISI 304, ACABAMENTO Nº 4 (PADRÃO ASTM/A480M), LIXADO EM UMA ÚNICA DIREÇÃO COM ABRASIVO #180, APLICADO A ÚMIDO, SEGUIDO DE UM PASSE FINAL COM CILINDROS BRILHANTES (SKIN PASS). PLANOS DE APOIO EM CHAPA 18 (1,25MM); MONTANTES E ALÇA EM TUBO SECÇÃO CIRCULAR DE 31,75MM (1.1/4"), CHAPA 16 (1,5MM). RODÍZIOS INOXIDÁVEIS - RODA DE POLIURETANO COM EXPANSOR "DELTA" EM ALUMÍNIO. DOIS RODÍZIOS GIRATÓRIOS COM FREIO (TRASEIROS) E DOIS RODÍZIOS FIXOS (DIANTEIROS).		

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R\$ (por extenso) CONDIÇÕES GERAIS

A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

OBSERVAÇÕES:

- a) O frete deverá ser por conta da empresa vencedora.
- b) A empresa que não apresentar a Nota Fiscal Eletrônica poderá ter seu pagamento retido.
- c) **LOCAL DE ENTREGA:** locais indicados pela Secretaria Municipal de Educação do Município de Guariba/SP, nas quantidades especificadas na requisição, de segunda a sexta-feira, no horário das 08:00 às 11:00 e das 13:00 às 16:00 horas, com exceção de feriados e pontos facultativos.
- d) **PRAZO DE ENTREGA DO PRODUTO:** parceladamente, até 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da data da Autorização de Fornecimento.
- e) **O prazo de validade da proposta:** Não poderá ser inferior a 120 (cento e vinte) dias, contados a partir da data da Proposta.
- f) Local e data Identificação do representante legal da empresa (Nome, RG, CPF).

DECLARAÇÕES

1 - Declaro que todos os produtos ofertados atendem a todas as características e exigências do Edital, em especial do ANEXO I e que são novos, sem uso e não são, de forma nenhuma, resultado de recondicionamento, reaproveitamento.

2 - Declaro que, se vencedora desta licitação, comprometo-se a entregar seu objeto dentro das condições, quantitativos e especificações e prazos estabelecidos neste Edital e no seu ANEXO I, sem a necessidade de aquisição de acessórios ou materiais suplementares;

Obs.: No preço cotado já estão incluídas eventuais vantagens e/ou abatimentos, impostos, taxas e encargos sociais, obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais e comerciais, assim como despesas com transportes e deslocamentos e outras quaisquer que incidam sobre a contratação.

(EMPRESA – CNPJ)

Dados do representante da empresa que assinará o CONTRATO e o TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO , conforme consta no contrato social ou procuração:	
Nome:	
Identidade nº/Órgão expedidor:	
CPF nº	
RG nº	
Data de Nascimento	
Endereço residencial	
Cargo do Representante Legal da empresa	



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO IV - DECLARAÇÃO PARA CONTATO:

Declaro, como representante legal de empresa licitante interessada, que o endereço do correio eletrônico (e-mail), bem como os telefones informados abaixo são válidos para o recebimento de correspondências, notificações e quaisquer contatos necessários a boa execução do processo licitatório e futuros possíveis contratos a serem realizados com esta empresa, caso se consagre como a vencedora da licitação. Estou ciente que, em caso de alteração, o Município deverá ser imediatamente informado:

Razão social: _____

Endereço eletrônico (e-mail): _____

Telefone: () _____ Telefone: () _____

_____, _____ de _____ de 2026.
(nomes da cidade e Estado)

(nome e assinatura do representante legal)



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO V

DECLARAÇÕES PARA HABILITAÇÃO

REF.: PREGÃO ELETRÔNICO N.º/2026

A empresa, inscrita no CNPJ sob o N.º, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a), portador(a) da Carteira de Identidade n.º e do CPF n.º, DECLARA sob as penas da Lei:

- a) que atendem aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei;
- b) 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 específica;
- c) que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas;
- d) que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;
- e) que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos (em cumprimento do Disposto no Inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal);
- f) que até a presente data, inexistem fato(s) impeditivo(s) para a sua habilitação, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
- g) que os documentos apresentados por meio do sistema eletrônico são autênticos aos originais.
- h) que não possui servidor público ou agente político no quadro funcional da empresa licitante.

..... (data)

..... (representante legal)



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO VI

DECLARAÇÕES PARA EMPRESAS QUE SE ENQUADRAM COMO MICROEMPRESAS OU EMPRESAS DE PEQUENO PORTE (ME/EPP)

REF.: PREGÃO ELETRÔNICO N.º/2026

A empresa, inscrita no CNPJ sob o N.º, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a), portador(a) da Carteira de Identidade n.º e do CPF n.º, DECLARA sob as penas da Lei:

a) que cumpre os requisitos legais para a qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, microempreendedor individual, produtor rural pessoa física, agricultor familiar ou sociedade cooperativa de consumo, se for o caso, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido **nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar federal nº 123 de 14 de dezembro de 2006**, como condição para aplicação do disposto no **item 5.7.1 deste edital**, observado o disposto no **art. 4º, § 1º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**;

b) que em observância do limite de **R\$ 4.800.000,00** na licitação, limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte, observado o disposto no **art. 4º, § 2º, da Lei federal nº 14.133, de 2021**.

..... (data)

..... (representante legal)



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

ANEXO VII

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2026
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 111/2026
PROCESSO Nº 256/2026
Validade da Ata ____/____/202__

O MUNICÍPIO DE GUARIBA, Estado de São Paulo, pessoa jurídica de direito público interno, por intermédio de sua sede executiva, a PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA, CNPJ nº 48.664.304/0001-80, situada na Avenida Evaristo Vaz, nº 1.190 centro, nesta cidade de Guariba, Estado de São Paulo, CEP: 14.840-051, neste ato representado por seu PREFEITO MUNICIPAL, FRANCISCO DIAS MANÇANO JÚNIOR, RG nº _____, CPF nº _____, doravante designado CONTRATANTE, quando se tratar de ÓRGÃO GERENCIADOR, nos termos da **Lei federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021**, da **Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006** e dos **Decretos municipais nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023, nº 4.421, de 31 de julho de 2023, nº 4.429, de 15 de agosto de 2023, nº 4.502, de 29 de dezembro de 2023, e 4.573, de 18 de abril de 2024**, e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no **PREGÃO ELETRÔNICO N.º 111/2026**, RESOLVE registrar os preços para contratação e futuro fornecimento dos itens constantes da cláusula primeira desta Ata, ofertados pelo FORNECEDOR REGISTRADO, relacionado a seguir que, após a efetivação da contratação, passará a ser designado como CONTRATADA:

Razão Social: _____, CNPJ nº _____,
Endereço: Rua _____, nº _____, bairro: _____,
na cidade de _____, Estado de _____, CEP: _____, Telefone: () _____,
E-mail: _____, Representante legal: _____,
RG nº _____, CPF nº _____.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO E VALORES:

1.1 A presente Ata registra preços para futuras aquisições de Mobiliários Administrativos e Escolares, Equipamentos destinados ao aparelhamento da Creche Escola Padrão FDE, construída por meio do Termo de Compromisso celebrado entre o Estado de São Paulo, por intermédio da Secretaria da Educação, e o Município de Guariba/SP, com transferência de recursos financeiros por meio do Programa de Ação Integrada Estado–Município (PAINSP), Processo nº SEDUC PRC-2026-01053-DM, Demanda nº 099191, de acordo com as quantidades, especificações e unidades descritas na tabela constante do Termo de Referência anexo, de acordo com a demanda e a disponibilidade orçamentária do ÓRGÃO GERENCIADOR e de órgãos participantes, devendo ser fornecida a quantidade requisitada, cujas condições de entrega são as constantes do instrumento convocatório respectivo e seus anexos, da proposta apresentada pelo fornecedor registrado, os quais integram esta Ata, independentemente de transcrição.

1.2. Os preços registrados, as especificações do objeto, as quantidades, as unidades e as marcas são as ofertadas na proposta vencedora da licitação, de acordo com o seguinte quadro demonstrativo:

LOTE	QUANT	UNIDADE	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	MARCA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL

CLÁUSULA SEGUNDA – ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTE:

2.1 O órgão gerenciador é o próprio Município de Guariba, através de Secretaria Municipal responsável pela condução do conjunto de procedimentos do certame para registro de preços e gerenciamento da Ata de Registro de Preços dele decorrente, enquanto que o órgão participante é o que participou da etapa preparatória do procedimento licitatório precedente ao Registro de Preços.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

2.2. Caberá à empresa licitante vencedora do certame, com preços registrados nesta Ata assegurar futuros fornecimentos de bens de consumo comuns, mediante atendimento de Ordens de Entrega ou Autorização de Fornecimento, emitidas pelo órgão gerenciador ou órgão participante.

2.3. O órgão gerenciador será responsável pelos atos de controle e administração desta Ata de Registro de Preços, por meio do seu gerenciamento, competindo-lhe:

- a) efetuar controle dos fornecedores, dos preços, dos quantitativos fornecidos e das especificações do objeto registrado;
- b) monitorar os preços do objeto de forma a manter atualizados os valores praticados no mercado, podendo rever os preços registrados a qualquer tempo, em decorrência de sua variação;
- c) notificar a empresa detentora da Ata, via e-mail, ou telefone, para confirmação do recebimento da convocação para assinatura do contrato;
- d) observar, durante a vigência da presente ata, que nas contratações sejam mantidas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem como a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive, solicitar novas certidões ou documentos com datas e prazos atualizados;
- e) conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação de preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado e de aplicação de penalidades;
- f) consultar a empresa detentora e fornecedora registrada quanto ao interesse em fornecer o objeto a outro órgão da Administração Pública que externar a intenção de utilizar a presente Ata;
- g) coordenar as formalidades e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no Edital da licitação e na presente Ata.

2.4. As pesquisas de mercado, atendendo à conveniência e ao interesse público, poderão ser realizadas pelo Setor de Compras da Prefeitura ou pelo órgão gerenciador ou órgão participante desta **ARP**, assim como serem utilizadas pesquisas efetuadas por outros órgãos públicos.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VIGÊNCIA DA ATA:

3.1 O prazo de vigência da ata de registro de preços será de **12 (doze) meses** e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que demonstrada a vantajosidade do preço, comparado ao preço praticado pelo mercado, o que será atestado mediante pesquisa de preços atualizada, na forma do **art. 23 da Lei federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021** e de conformidade com o **art. 17 do Decreto municipal nº 4.421, de 31 de julho de 2023**.

3.2. No ato de prorrogação da vigência da **ARP** poderão ser renovados os quantitativos, até o limite do quantitativo original, caso em que deverá constar no ato o prazo a ser prorrogado e o quantitativo a ser renovado.

3.3. O contrato que decorrer de ata de registro de preços possuirá vigência de acordo com as disposições nela contidas e em observância aos **arts. 105 a 114, da Lei federal nº 14.133/2021**, consoante disposto na minuta anexa ao correspondente edital.

CLÁUSULA QUARTA - DAS ALTERAÇÕES DA ATA:

4.1. É vedado efetuar acréscimos de itens e de quantitativos fixados na **ARP**, quanto a estes, salvo nos contratos dela decorrentes, de acordo com as disposições do **art. 19 do Decreto municipal nº 4.421, de 31 de julho de 2023**, e dos casos previstos no **art.124, da Lei federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021**.

4.2. A **ARP** poderá ser alterada mediante a substituição de marca nas seguintes condições:



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

a) por solicitação do órgão gerenciador, se comprovado que a marca não mais atende às especificações exigidas ou se encontra fora da legislação aplicável;

b) por requerimento da empresa detentora, que deve ser apreciado pelo órgão gerenciador, em hipótese que comprove a impossibilidade de fornecimento ou prestação do serviço.

4.3. O órgão gerenciador somente poderá aquiescer com a substituição requerida pela empresa detentora da **ARP** se comprovadamente houver igualdade de condições ou vantagem para o interesse público, enquanto que a substituição de marca deverá ser publicada, obrigatoriamente, no Diário Oficial do Município.

4.4. As alterações de preços nesta **ARP** obedecerão às seguintes regras:

a) o preço registrado na Ata não poderá ultrapassar o praticado no mercado;

b) o órgão gerenciador poderá conceder aumento do preço registrado na ata, mediante pedido fundamentado do detentor da **ARP**, devidamente instruído com os documentos necessários à comprovação dos fatos alegados, devendo obedecer ao que se segue:

i) manter, preferencialmente, a diferença percentual apurada na época da licitação entre o preço ofertado pelo licitante e o preço de mercado;

ii) considerar o valor solicitado pela empresa detentora como o máximo a ser concedido para a alteração;

iii) poderá deferir valor menor daquele solicitado pela empresa detentora.

4.5. A exceção à regra prevista na **subalínea "i" da alínea "b"** deverá ser devidamente justificada no processo administrativo.

4.6. O indeferimento total ou parcial do pedido de alteração não desobriga a empresa detentora do compromisso assumido nem o exime de eventuais penalidades por descumprimento contratual.

CLÁUSULA QUINTA – DAS ALTERAÇÕES DOS PREÇOS DA ARP:

5.1. Com fundamento no **art. 82, da Lei federal nº 14.133/2021**, o Edital de licitação observará as regras gerais para registro de preços e deverá dispor sobre:

5.1.1 - as condições para alteração de preços registrados (**inciso VI**), assim, os preços registrados somente serão alterados e reajustados no caso de prorrogação da vigência anual, desde que por igual período de mais 12 meses;

5.1.2 - o sistema de registro de preços, usado para a contratação de bens e serviços, poderá ter a atualização periódica dos preços registrados (**§ 5º, inciso IV**), quando então aplicar-se-á, sobre os valores dos quantitativos renovados, até o limite dos quantitativos originais, na forma do **subitem 3.2 da cláusula terceira, o IPCA do IBGE** acumulado no último período de 12 meses, para reposição de perdas inflacionárias;

5.2. No caso de variação de preços de mercado, que não decorram de inflação, e seja necessária a recomposição econômico-financeira da **ARP**, poderá haver a revisão dos preços registrados, desde que, comprovadamente, a variação de preços de mercado seja decorrente de "fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução do contrato tal como pactuado", nos termos do **art. 124, inciso II, alínea "d", da Lei federal nº 14.133/2021, e do art. 22 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

5.3. A empresa detentora da **ARP** não será liberada do compromisso assumido ainda que os preços de mercado se tornem superior ao registrado, enquanto que o preço registrado poderá ser revisto de ofício pelo órgão gerenciador em decorrência de eventual redução do valor praticado no



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

mercado, ou de fato que eleve o custo do item registrado, nesta hipótese, deverão ser observadas as disposições do **subitem anterior**.

5.4. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador poderá convocar os licitantes remanescentes, se houver, ou proceder à revogação do item, ou do lote, ou de toda a **ARP**, conforme o caso, adotando as medidas cabíveis para obter a contratação mais vantajosa.

5.5. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará a empresa detentora da **ARP** para negociar a redução dos preços registrados, tornando-os compatíveis com os valores praticados pelo mercado, observado a regra do **art. 24 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

5.6. Se a empresa detentora da **ARP** não aceitar reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado será liberado do compromisso assumido, mediante cancelamento do seu registro de preços ou dos itens registrados, sem aplicação de penalidades administrativas, na forma prevista pelo parágrafo único do **art. 24 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

5.7. Quando o preço registrado se tornar inferior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, o órgão gerenciador poderá conceder aumento do preço registrado na **ARP**, mediante pedido fundamentado da empresa detentora, devidamente instruído com os documentos necessários à comprovação dos fatos alegados, podendo deferir valor menor daquele solicitado, devendo ser observadas as condições estabelecidas pelo **subitem 5.2**.

5.8. Se não houver prova efetiva da variação de preços de mercado, que não decorram de inflação, o pedido de revisão de preços registrados será indeferido pelo órgão gerenciador, total ou parcialmente, e a empresa detentora da **ARP** continuará obrigada a cumprir os compromissos pelo valor registrado na **ARP**.

5.9. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador poderá convocar os licitantes remanescentes, para que manifeste interesse em assumir o fornecimento dos bens, pelo preço registrado na Ata, de conformidade com o **caput do art. 25 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

5.10. Não havendo interesse pelos licitantes remanescentes, o órgão gerenciador poderá proceder à revogação do item, ou do lote, ou de toda a **ARP**, conforme o caso, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa, na forma prevista no **subitem 4.4, alíneas "a" e "b"**, tendo em vista o disposto no **parágrafo único do art. 25 do Decreto municipal nº 4.421, de 2023**.

CLÁUSULA SEXTA – DOS CONTRATOS DERIVADOS DA ATA:

6.1. A existência de preços registrados implicará no compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas no instrumento convocatório e na proposta, vencedora do certame, mas não obrigará a contratação, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada.

6.2. Os contratos celebrados em decorrência da **ARP** estão sujeitos às regras previstas nos **arts. 124 a 136, da Lei Federal nº 14.133, de 2021**, observadas as disposições dos **artigos 108 e 109 do Decreto municipal nº 4.300, de 2023**, e deverão ser assinados dentro do prazo de vigência da **ARP**, cujo limite de acréscimos é aplicável ao contrato individualmente considerado e não à **ARP**.

6.3. A empresa detentora da **ARP** que vier a ser contratada ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, por conveniência ou oportunidade da Administração, dentro do limite de até 25% do valor inicial e atualizado da contratação, cuja autorização está prevista no **art. 125 da Lei federal nº 14.133/2021**, observado o disposto no **§ 1º do art. 18 do Decreto municipal nº 4.421, de 31 de julho de 2023**.

6.4. A cada pedido de contratação do objeto da **ARP**, o órgão gerenciador convocará a empresa detentora para, no prazo de até **3 (três) dias úteis**, assinar o contrato ou retirar ou receber por e-mail e confirmar o recebimento, no prazo de **1 (um) dia**, o instrumento equivalente, como nota de



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

empenho, autorização de fornecimento ou ordem de entrega, que poderão ser prorrogados uma única vez, por igual período, desde que por motivo devidamente justificado.

6.5. Os contratos ou instrumentos similares derivados da **ARP**, como condição indispensável para sua eficácia e seus aditamentos, deverão ser divulgados no Portal Nacional das Contratações Públicas (PNCP), dentro de 20 (vinte) dias, contados da data de sua assinatura, nos termos do **art. 94, inciso I, da Lei federal nº 14.133, de 2021**, e ser publicados no Diário Oficial do Município.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO CANCELAMENTO DA ARP:

7.1. O órgão gerenciador ou setor competente poderá cancelar o registro de preços da empresa detentora, total ou parcialmente, observados o contraditório e a ampla defesa, nos seguintes casos:

- a) descumprimento parcial ou total, por parte do detentor, das condições da **ARP**;
- b) quando a empresa detentora não atender à convocação para firmar as obrigações contratuais decorrentes do registro de preços, não retirar ou não aceitar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo órgão gerenciador;
- c) nas hipóteses de inexecução parcial ou total do contrato decorrente da **ARP**, e, também de os preços registrados não estiver compatível com os praticados no mercado e a empresa detentora se recusar a adequá-los na forma solicitada pelo órgão gerenciador, observadas as disposições dos **subitens 5.4 e 5.6.**;
- d) por razões de interesse público, devidamente justificado, reduzidas a termo no processo administrativo;
- e) por fato superveniente, decorrente de 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 das obrigações previstas na ata, devidamente demonstrado;
- f) quando a empresa detentora for suspensa ou impedida de licitar e contratar com a Administração municipal;
- g) quando a empresa detentora for declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração pública;
- h) amigavelmente, por acordo entre as partes, reduzida a termo no processo, desde que haja conveniência para a Administração;
- i) por ordem judicial.

7.2. A notificação do órgão gerenciador para o cancelamento do preço registrado será enviada diretamente à empresa detentora da **ARP** por ofício, correspondência eletrônica ou por outro meio eficaz, e no caso da ausência do recebimento, a notificação será publicada no Diário Oficial do Município.

7.3. A solicitação da empresa detentora para cancelamento do registro de preço deverá ser formulada por escrito, assegurando-se o fornecimento do bem registrado, por prazo mínimo de trinta dias, contado a partir da comprovação do recebimento da solicitação do cancelamento, salvo na hipótese da impossibilidade de seu cumprimento, devidamente justificada e aprovada pelo órgão gerenciador.

7.4. A empresa detentora poderá solicitar o cancelamento do preço registrado na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou de força maior, devidamente comprovado, bem como nas hipóteses compreendidas na legislação aplicável a que venham comprometer o fornecimento do bem ou prestação do serviço.

7.5. O cancelamento da **ARP** não afasta a possibilidade de aplicação de sanções administrativas e/ou penalidades, observadas as competências previstas nos **arts. 2º e 3º do Decreto**



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

municipal nº 4.421, de 31 de julho de 2023, assim como as disposições pertinentes dos **arts. 116 a 122, do Decreto municipal nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023**.

CLÁUSULA OITAVA – DA FISCALIZAÇÃO E DO PAGAMENTO:

8.1. A empresa detentora da **ARP** deverá seguir as normas descritas no Edital e Termo de Referência do órgão gerenciador, assim como fornecer e manter atualizado e-mail e telefone para contato e encaminhamento dos instrumentos similares do contrato, como nota de empenho, ordem de compra, autorização de fornecimento ou ordem de execução de serviço.

8.2. O prazo para entrega dos bens nas quantidades, marcas, endereço e horários indicados no instrumento equivalente, será de **30 (trinta) dias úteis**, que poderá ser prorrogado por até igual período, mediante solicitação devidamente justificada e desde que o motivo apresentado seja aceito pela Administração.

8.3. O recebimento do objeto sujeitar-se-á à fiscalização pelo agente público fiscal da contratação, a quem competirá conferir e aceitar o bem recebido, tanto no aspecto qualitativo como quantitativo, de acordo com as normas e condições do termo de referência, para efeito de atesto de entrega correta, de acordo com as formalidades legais.

8.4. O pagamento far-se-á nos moldes previstos no termo de referência, mediante depósito bancário do respectivo valor em conta corrente da empresa fornecedora ou detentora da **ARP**, dentro do prazo de até **30 (trinta) dias** após correta emissão e o aceite, pelo agente responsável pela fiscalização, da nota fiscal e/ou fatura.

8.4.1. Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão corrigidos monetariamente pelo índice do IGPM do período, ou outro índice oficial, que melhor refletir a indexação inflacionária e vier a substituí-lo, e a Administração compensará a empresa contratada com juros de 0,5% (meio por cento) ao mês, *pro-rata tempore*.

8.5. A empresa detentora da **ARP** deverá se comprometer, integralmente, com eventuais danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto do contrato derivado da Ata, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento do agente público especialmente designado.

8.6. Toda entrega de produto fora do estabelecido ou com qualquer irregularidade, será imediatamente notificado à empresa fornecedora ou detentora da **ARP**, que ficará obrigada a substituí-lo, o que fará prontamente, ficando entendido que correrão por sua conta e risco tais substituições, sendo aplicadas também, as sanções administrativas previstas na **cláusula décima**.

CLÁUSULA NONA – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

9.1. Aplicam-se à ARP e às contratações dela decorrentes as sanções e/ou penalidades previstas na **Lei federal nº 14.133, de 2021**, e nos **artigos 116 a 122, do Decreto municipal nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023**.

9.2. A empresa detentora da ARP ou a empresa contratada será responsabilizada administrativamente pelas seguintes infrações:

- a) dar causa à inexecução parcial ou total do contrato;
- b) dar causa à inexecução parcial ou total do contrato, que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) deixar de entregar a documentação exigida para manter atualizada sua habilitação;
- d) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- e) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

Av. Evaristo Vaz nº 1.190 – Fone: (16)-3251-9422 - CEP 14840-051 – Caixa Postal nº 49

E-mail: guariba@guariba.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

justificado;

f) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo

g) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;

h) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;

i) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

j) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação; e,

k) praticar ato lesivo previsto no **art. 5º da Lei federal nº 12.846, de 1º de agosto de 2013**.

9.3. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas no subitem anterior, as seguintes sanções administrativas:

a) advertência;

b) multa compensatória de no mínimo, **0,5% (cinco décimos por cento)** e, máximo, de **30% (trinta por cento)** do valor total do objeto licitado ou contratado;

c) suspensão de licitar e impedimento de contratar, no âmbito da Administração Pública deste Município de Guariba, pelo prazo máximo de 3 (três) anos;

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

9.4. As sanções previstas nas **alíneas “a”, “c” e “d” do subitem 9.3** poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista na **alínea “b”** do mesmo **subitem**.

9.5. A **multa compensatória** será aplicada à razão de:

a) **0,5% (cinco décimos por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato que não cause dano à Administração e nem ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

b) **10% (dez por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato que cause dano, sem maior gravidade à Administração e ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

c) **20% (vinte por cento)**, em caso de inexecução parcial do contrato, que cause dano com maior gravidade à Administração e ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

d) **30% (trinta por cento)**, em caso de inexecução total do contrato.

9.6. A multa de mora, pelo atraso na entrega da mercadoria ou pela paralisação ou execução de serviços, será aplicada à razão de **0,5% (cinco décimos por cento)**, por dia de atraso, limitada a **30% (trinta inteiros por cento)**, sobre o valor total do produto ou do contrato de execução de serviços.

9.7. A aplicação de multa de mora não impedirá que a Administração a converta em compensatória e promova a extinção unilateral do contrato com a aplicação cumulada de outras sanções, conforme previsto no **subitem 9.3**.

9.8. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA
ESTADO DE SÃO PAULO
CNPJ nº 48.664.304/0001-80

9.9. A aplicação das sanções previstas no **subitem 9.3**, não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

9.10. Na aplicação da sanção prevista no **subitem 9.3, alínea “b”**, será facultada a defesa do interessado no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data de sua intimação.

9.11. Para aplicação das sanções previstas nas **alíneas “c” e “d” do subitem 9.3**, a empresa detentora da **ARP**, ou a empresa contratada, será intimada para, no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data de intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

9.12. Na hipótese de deferimento de pedido de produção de novas provas ou de juntada de provas julgadas indispensáveis pela Comissão, o licitante ou o contratado poderá apresentar alegações finais no prazo de **15 (quinze) dias úteis**, contado da data da intimação.

9.13. Serão indeferidas pela Comissão, mediante decisão fundamentada, provas ilícitas, impertinentes, desnecessárias, protelatórias ou intempestivas.

9.14. A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

9.15. É admitida a reabilitação do licitante ou contratado perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, exigidos, cumulativamente:

- a) reparação integral do dano causado à Administração Pública;
- b) pagamento da multa;
- c) transcurso do prazo mínimo de 1 (um) ano da aplicação da penalidade, no caso de impedimento de licitar e contratar, ou de 3 (três) anos da aplicação da penalidade, no caso de declaração de inidoneidade;
- d) cumprimento das condições de reabilitação definidas no ato punitivo;
- e) análise jurídica prévia, com posicionamento conclusivo quanto ao cumprimento dos requisitos definidos neste artigo.

9.16. A sanção pelas infrações previstas nas **alíneas “g” e “k” do subitem 9.2** exigirá, como condição de reabilitação da empresa ou da empresa contratada, a implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade pelo responsável.

9.17. As sanções previstas nesta cláusula serão aplicadas pelo Prefeito Municipal, pelo órgão gerenciador ou pelo respectivo órgão participante, nos termos do **inciso VII do art. 2º, do inciso VI do art. 3º e do inciso III do § 2º do art. 4º, do Decreto municipal nº 4.300, de 1º de fevereiro de 2023**, e divulgadas, obrigatoriamente, no Diário Oficial do Município, no Portal Nacional das Contratações Públicas (PNCP) e registradas no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (**CEIS**), e no Cadastro Nacional das Empresas Punidas (**CNEP**), com fundamento, nos **arts. 22 e 23, da Lei federal nº 12.846/2013**.

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS:

10.1. Fica eleito o Foro da Comarca de Guariba, Estado de São Paulo, para dirimir quaisquer litígios oriundos da Ata de Registro de Preços e dos contratos dela decorrentes, com expressa renúncia a outro qualquer, por mais privilegiado que seja.



PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ nº 48.664.304/0001-80

10.2. E, para firmeza e como prova de assim haverem entre si ajustado assinam as partes o presente instrumento, em 2 (duas) vias de igual teor e forma, para que produza os seus legais e jurídicos efeitos.

Guariba (SP), ____ de _____ de 2026.

Francisco Dias Mançano Júnior
Prefeito Municipal de Guariba

Empresa Fornecedora

Testemunhas:

Nome:
CPF nº

Nome:
CPF nº