

ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

DOCUMENTO DE FORMALIZAÇÃO DE DEMANDA

1. SECRETARIA REQUERENTE

1.1 Secretaria Municipal de Educação.

2.OBJETO

2.1. O objeto é a aquisição de mobiliário escolar para atender as necessidades dos Centros de Educação Infantil, Unidades de Ensino Fundamental, e demais setores da Secretaria de Educação do Município de Palhoça.

3. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO COMO UM TODO

3.1. O presente documento tem por finalidade formalizar a necessidade da Secretaria Municipal de Educação quanto a aquisição de mobiliário escolar destinado a equipar e adequar as Unidades de Ensino da Rede Municipal. Para tanto, considera-se a necessidade de assegurar um ambiente de aprendizagem mais organizado, funcional e inclusivo, contribuindo para a qualidade do processo de ensino-aprendizagem e para o cumprimento das diretrizes de acessibilidade e segurança.

4. JUSTIFICATIVA DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

4.1. A aquisição de mobiliário escolar para atender a demanda dos Centros de Educação Infantil, Unidades de Ensino Fundamental e demais setores da Secretaria de Educação, tem como objetivo modernizar a infraestrutura escolar e garantir melhores condições de aprendizagem, oferecendo aos estudantes e professores um ambiente adequado, seguro e funcional.

4.2. Considera-se que a ausência de atendimento adequado pode gerar prejuízos pedagógicos e administrativos para a rede de ensino, uma vez que o mobiliário escolar é fundamental para o desenvolvimento das atividades educacionais diárias. A falta de mobiliário em quantidade e qualidade adequadas compromete o conforto, a organização dos espaços e a ergonomia necessária para alunos e servidores, prejudicando a qualidade do processo de ensino-aprendizagem.

4.3. Nesse sentido, a aquisição de mobiliário escolar atende à necessidade de modernização do ambiente educacional e se alinha diretamente com os objetivos da Secretaria de Educação. A medida contribui para promover um ambiente inclusivo, equitativo e adequado às normas de acessibilidade e ergonomia, além de assegurar a



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

substituição de móveis danificados ou obsoletos e suprir a carência em Unidades de Ensino em expansão.

4.4. O Processo Licitatório nº 186/2024, vigente até outubro de 2025, encontra-se em fase final de execução. Assim, visando assegurar a continuidade do fornecimento e evitar desabastecimento, faz-se necessária a abertura de novo procedimento licitatório, de forma planejada e tempestiva, garantindo economicidade e eficiência administrativa.

4.5. As especificações técnicas foram elaboradas, em sua maioria, conforme a cartilha do Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE), tomando como referência os modelos do Programa ProInfância. Os itens não contemplados foram definidos de acordo com a realidade das unidades escolares, garantindo adequação às necessidades locais.

4.6. Diante do exposto, evidencia-se a necessidade de realização de estudo para identificar a alternativa mais eficiente e vantajosa para a Administração no atendimento da presente demanda.

5. ESTIMATIVA DE QUANTIDADE

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTI DADE
1	Banco retangular monobloco B1 (Modelo Proinfância) - Descrição: Banco retangular monobloco, com bordas arredondadas, medindo 1.80 x 0.40, com estruturas retangulares em aço 50x30mm parede 1,2. O tampo confeccionado em MDF de 15 mm com re-engrosso de 30 mm, revestido em sua face superior em laminado melamínico pós formável de 0,6mm de espessura na cor ibiza, acabamento de superfície texturizado e encabeçamento de fita de bordo em PVC branca. Acabamento da face inferior em laminado melamínico branco brilhante. A fixação do tampo é por meio de parafusos auto-atarrachantes de 2 ½" x 3/16" A estrutura em aço com pintura eletrostática de tinta epóxi em pó, na cor branca fosca, polimerizada em estufa. Ponteiros de acabamento em polipropileno na cor branca, fixado à estrutura através de encaixe. RECOMENDAÇÕES: Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda latão, acabamento liso e isento de escórias, configurando uma estrutura única, devendo receber tratamento anti-ferruginoso por fosfatização. Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. As peças plásticas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melt", devendo receber acabamento fresado após colagem, configurando arredondamento dos bordos. Todas	UN	300



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	as unidades devem obter o Selo Identificador de Controle de Qualidade do fabricante e a garantia contra defeitos de fabricação de dois anos. Deverão ser rejeitados, lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação. Poderá ser aprovadas variações nas especificações, para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
2	Mesa retangular monobloco M1 (Modelo Proinfância), com bordas arredondadas, medindo 1.80 x 0.80, com estruturas retangulares em aço 50x30mm parede 1,2. O tampo confeccionado em MDF de 15mm com re-engrosso de 30mm, revestido em sua face superior em laminado melamínico pós formável de 0,6mm de espessura na cor salmão, acabamento de superfície texturizado e encabeçamento de fita de bordo em PVC branco Acabamento da face inferior em laminado melamínico branco brilhante. A fixação do tampo será por meio de parafusos auto-atarrachantes de 2 ½" x 3/16" A estrutura em aço de pintura eletrostática com tinta epóxi em pó, na cor branco fosca, polimerizada em estufa. Ponteiros de acabamento em polipropileno na cor branco fixado à estrutura através de encaixe. RECOMENDAÇÕES: Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda latão, acabamento liso e isento de escórias, configurando uma estrutura única, devendo receber tratamento antiferruginoso por fosfatização. Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. As peças plásticas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melt", devendo receber acabamento fresado após colagem, configurando arredondamento dos bordos. Todas as unidades devem obter o Selo Identificador de Controle de Qualidade do fabricante e a garantia contra defeitos de fabricação de dois anos. Deverão ser rejeitados, lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação. Poderá ser aprovadas variações nas especificações, para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>	UN	150
3	Conjunto Refeitório - 1 Mesa + 4 Cadeiras - CJR-01, modelo Proinfância. DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado., montado sobre	CJ	100



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	estrutura tubular de aço. LOCAL: Refeitório. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA: Largura: 1100 mm; Profundidade: 680 mm; Altura: 460 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. CARACTERÍSTICAS DA MESA: 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, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor laranja, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro 1/4", comprimento 1/2", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/ espaçador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 mm; Espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; Largura do encosto: 350 mm; Altura do encosto: 155 mm; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm; Altura do assento ao chão: 260 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos com acabamento em		
--	--	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
4	Conjunto refeitório 3 - 1 mesa + 4 cadeiras - CJR-03, modelo Proinfância. DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. LOCAL: Refeitório. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA: Largura: 1230 mm; Profundidade: 760 mm; Altura: 590 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. CARACTERÍSTICAS DA MESA: 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, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor amarela, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro 1/4", comprimento 1/2", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/ espaçador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através	CJ	120



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	de encaixe. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 310 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 350 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
5	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO - TAMANHO 6 - M2B-06 (1 mesa + 2 bancos): Mesa (1 UN.) Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA.	CJ	200



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Dimensões acabadas: Tampo: 700mm (largura) x 1500mm (comprimento); Assento: 350mm (largura) x 1350mm (comprimento); Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de até 2,5 mm para espessura. Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado am frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados; Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados; Parafusos para aglomerado, de 4,5 mm x 22 mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Deverá ainda ser grafada a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. RECOMENDAÇÕES: 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 das uniões. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos. As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. As texturas em componentes injetados deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Deverá ser incluído o Símbolo Internacional de Acesso, acompanhado da frase: "ESTE MÓVEL É ACESSÍVEL". <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
--	---	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

6	Conjunto professor CJP-01 (Modelo Proinfância) – 1 mesa + 1 cadeira. DESCRIÇÃO: Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira. - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. - Cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA: Largura: 1200 mm; Profundidade: 650 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. CARACTERÍSTICAS DA MESA: 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 10mm; Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza, colada com adesivo "Hot Melting"; Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro 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, cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16” x 5/8”, zincados; Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm); Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em	CJ	200



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 430 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 460 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos; Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
7	CONJUNTO ALUNO - TAMANHO 4 - CJA-04. Altura do aluno: de 1,33M a 1,59M. DESCRIÇÃO: 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, contendo porta-livros em plástico	CJ	700



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	injetado; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA: 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 (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 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 extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.; Estrutura composta de: Montantes verticais 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); 3.2.3.2 Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).; Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da Comissão Técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDEFNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.; Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas		
--	---	--	--



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. 3.2.6 Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. 3.2.7 Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo		
--	---	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	(conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente; Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. 3.3.9 Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
8	CONJUNTO ALUNO - TAMANHO 6 - CJA-06: Altura do aluno: de 1,59M a 1,88M. DESCRIÇÃO: 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, contendo porta-livros em plástico	CJ	1.100



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	injetado; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA: 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 (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 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 extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da Comissão Técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDEFNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto); 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),		
--	--	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente; Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de		
--	---	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
9	Conjunto Aluno Tamanho 03 CJA03 (Modelo Proinfância) - (Pré-escola). Altura do aluno: de 1,19M a 1,42M. DESCRIÇÃO: 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, contendo portatlivros em plástico injetado; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento	CJ	300



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 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 extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento; Estrutura composta de: Montantes verticais 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); 3.2.3.3 Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).; Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da Comissão Técnica do FNDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDEFNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto); Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Ponteiras e sapatas em		
--	--	--	--



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; e Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos); Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente; Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto		
--	---	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto); Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
10	Cadeira fixa C7, modelo Proinfância. DESCRIÇÃO: Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. LOCAL: Administração, sala professores/ reuniões, direção e creche III. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Largura do assento: 500 mm +/- 50 mm; Profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm; Altura do assento: 430 mm +/- 10 mm; Largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); Extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm; Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591. Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros / máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS: Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces inferior do assento e	UN	100



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e das sapatas. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
11	CADEIRA GIRATÓRIA com braços C6, modelo Proinfância. DESCRIÇÃO: Cadeira giratória estofada com braços e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. LOCAL: Secretaria, direção e sala dos professores. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Largura do assento: 500 mm +/- 50 mm; Profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm; Altura do assento variável: faixa obrigatória entre 420 mm e 520 mm; Largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); Extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm; Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm; Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591; Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS: Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. Estrutura composta de: Mecanismo de regulagem independente do assento e do encosto; inclinação do encosto variável em pelo menos 22° e do assento em pelo menos 8° com bloqueio em qualquer posição através de sistema de lâminas travadas por contato. Comando por alavanca. Suporte para regulagem de altura do encosto com curso de 70 mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema amortecedor flexível. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento a gás. Curso mínimo do pistão de 100 mm. Base em formato de estrela com 5 pontas e sistema de acoplamento cônico. Distância entre eixo da coluna e eixo . <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>	UN	200
12	CADEIRA: Cadeira com estrutura confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1006/1020, com seção circular de 7/8" de diâmetro, chapa #16 (parede 1,50mm de espessura), dotada de 02 (dois) reforços transversais em tubo 3/4 (parede 1,06mm de espessura) soldados na parte inferior do assento e 04 travessas de reforço entre as pernas. Solda MIG e pintura epóxi-pó. Fechamento dos topos dos tubos (inclusive os pés)	UN	100



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	com ponteiros em polipropileno injetado de alta densidade, fixados na estrutura através de encaixe. Dimensões aproximadas da cadeira: Assento (400x425x8mm) sem abas e com curvatura anatômica anterior e posterior em resina plástica de alto impacto (PP) com cavidade especial para alojamento adequado do rebite. Encosto (410x210x8mm) em resina plástica (PP) ergonômico. A espessura do assento/encosto deve ser de 8mm em toda sua extensão. Fixados à estrutura por rebites POP de alumínio (4 no assento e 4 no encosto) 6.2x25. Altura do assento em relação ao piso 460mm e altura do encosto em relação ao piso 855mm. Cores a definir. Apresentar a conformidade com a ABNT..		
13	LONGARINA AUDITÓRIO: Longarina de 03 lugares com as seguintes especificações: estrutura em ferro tubular chapa 1,50mm, com pé central para reforço, suporte de encosto oblongo em chapa 1,90mm, cor preta em pintura epóxi com tratamento fosfatizante, solda MIG, pés em tubo 30x50, com acabamento tipo bota arrebata niveladora. Assento confeccionado em polipropileno (PP) de alta resistência pelo sistema de injeção termoplástica, medindo 470mm de largura, 400mm de profundidade e espessura de 31mm (na borda). Possui encaixes de garras para fixação. Encosto confeccionado em polipropileno (PP) de alta resistência pelo sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura, 320mm de altura e espessura de 20mm (na borda). A fixação é feita através de encaixes retangulares e trava-se de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (PP) da mesma cor do encosto. Cor a definir.	UN	30
14	Poltrona individual estofada - PO (Modelo Proinfância). revestida em couro sintético, dotada de apoia braços. Características de estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 15164:2004 / Móveis estofados - Sofás. Dimensões: Profundidade útil do assento: 450mm +/- 20mm, Largura útil do assento: 470 +/- 20mm, Altura (h) da superfície do assento: 420 +/- 10mm, Extensão vertical (h) do encosto: mínimo de 500mm, Largura útil do encosto: 470 +/- 20mm, Inclinação da superfície do assento (em relação à horizontal): entre -2° a -7° , Ângulo do encosto (em relação ao plano do assento): 100° +/-10° , Altura do apoio de braços (em relação ao assento): 220 +/-20mm, Largura mínima do apoio de braços: 80mm. Características: Estrutura confeccionada em perfis tubulares metálicos de aço carbono, com seção circular, com diâmetro mínimo de 1", e espessura de parede mínima de 1,5mm; Partes metálicas unidas por meio de solda; Pés metálicos aparentes e cromados, com ponteiros ajustáveis metálicos e partes em contato com o piso em polipropileno; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza; Cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto; Laterais (braços), base	UN	10



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	(suporte do assento) e fundo (suporte do encosto) montados na configuração de prisma retangular, onde se encaixam as almofadas de assento e encosto; Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada (espessura mínima de 10mm) nos pontos de contato com o usuário, de modo que toda a superfície do móvel, exceto a inferior, seja almofadada; Superfície inferior da base, revestida de tecido não tecido (TNT) de gramatura mínima de 70g/m², fixado por meio de botões de pressão espaçados a cada 20cm ou velcro em todo o perímetro, que permitam sua remoção para inspeção e limpeza; Almofada removível do assento confeccionada em espuma de densidade D-26, com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas "velcro", inteiramente encapada com couro sintético, dotada de uma subcamada de TNT sob a superfície. Fecho em "zíper" no verso para remoção da capa; Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de densidade D-23 com mínimo de 100mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas "velcro", inteiramente encapada com couro sintético, dotada de uma subcamada de TNT sob a superfície. Fecho em "zíper" no verso para remoção da capa; Couro sintético para os revestimentos, texturizado, atóxico, laminado internamente com tecido de poliéster, com gramatura acima de 500g/m² e espessura mínima de 0,8mm, de odor neutro, na cor preta.		
15	ARMÁRIO 2 PORTAS: Armário com 2 portas, 1 divisória central interna e 3 prateleiras internas. Corpo composto por: Peças laterais, inferior e prateleira em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15 mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10 mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Portas em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com "primer", acabamento texturizado na cor CINZA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Base em	UN	200



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (espessura 1,9mm), soldada e pré-furada. Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52 mm) dobrada e pré-furada. 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 em aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35 mm e com curvatura de 16 mm. Sobrecalços de 3 mm para calços de montagem. Sistema de fechamento composto por: Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis; Fecho de sobrepor automático em zamac com acabamento cromado. Fixações: Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira; Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30 mm e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14 mm; Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço niquelado autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 13 mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16 mm, cabeça flangeada, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16 mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 20 mm, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. RECOMENDAÇÕES: 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. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos. As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Medidas aproximadas: A1600 x L1000 x P420mm.		
16	ARMÁRIO BAIXO: Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira. Corpo composto por: Peças laterais, inferior e prateleira em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura	UN	15



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	de 15 mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA; Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10 mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, 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". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Portas em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado na cor CINZA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (espessura 1,9mm), soldada e pré-furada. Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52 mm) dobrada e pré-furada. 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 em aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35 mm e com curvatura de 16 mm. Sobrecaços de 3 mm para calços de montagem. Sistema de fechamento composto por: Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis; Fecho de sobrepor automático em zamac com acabamento cromado. Fixações: Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira; Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30 mm e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14 mm; Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço niquelado autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 13 mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16 mm, cabeça flangeada, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16 mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv; Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de		
--	---	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	3,5mm X 20 mm, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. RECOMENDAÇÕES: 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. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos. As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Dimensões aproximadas: 720mm (A) x 1000mm (L) x 420mm (P).		
17	Estante para armazenagem sistema de encaixe, em orifício trapezoidal e semi círculo nas extremidades da coluna, com passo de 50mm, modelo individual, sem utilização de parafusos, confeccionada em aço espessura 2mm # 14, medindo aprox. 1980x1600x550, com 4 colunas medindo aprox. 40x40mm, com sapatas de apoio, braços com 550mm, com dobra dupla para apoio do a chapa de madeira aglomerado revestida com laminado na cor branca, pintura em cor azul, com tratamento antiferrugem, pintura em tinta epoxi-pó secagem em estufa 200°. Capacidade de peso de aprox. 600kg por prateleira.	UN	80
18	ESTANTE PORTA-LIVROS: Corpo composto por: Peças laterais, fundo, inferior, prateleiras e divisórias em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15 mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10 mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, 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". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm), soldada e pré-furada. Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5 mm) com rebite de alumínio. Fixações: Fixação das peças que compõem o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso	UN	40



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	com rosca para madeira; Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30 mm e buchas em zamak autoatarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14 mm; RECOMENDAÇÕES: 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. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos. As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Dimensões aproximadas: 1270mm (A) x 1200mm (L) x 450mm (P).		
19	ESTANTE COM PRATELEIRAS - 9 NICHOS: Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em madeira aglomerada - 9 NICHOS (MDP), espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15 mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18 mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10 mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, 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". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 1 mm (espessura). Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm), soldada e pré-furada. Tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5 mm) com rebite de alumínio. Fixações: Fixação das peças que compõem o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira; Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30 mm e buchas em zamak autoatarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14 mm; RECOMENDAÇÕES: 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. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades	UN	30



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos. As fitas de bordo devem ser aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Dimensões aproximadas: 1270mm (A) x 1200mm (L) x 450mm (P).		
20	ROUPEIRO DE AÇO 6 PORTAS: Descrição: Roupeiro em aço na cor cristal, confeccionados em chapa de aço "22" (0,75mm), constituído por 06 portas. As portas devem possuir venezianas para arejamento e possuir pitão para cadeado; Não será aceito ondulações, ressaltos, rebarbas ou imperfeições no acabamento dos roupeiros; Devem ser tratados contra oxidação com fosfato de zinco e pintados com tinta especial na cor platina com secagem em estufa; Após o processo acima descrito o produto deve seguir para uma estufa de alta temperatura para receber a pintura pelo processo eletrostático de pintura a pó, consolidando a superfície do produto com 50 micra de espessura de tinta, no mínimo. Possuir dobradiças internas para evitar arrombamentos com abertura de 135°, pés removíveis com sapatas plásticas niveladoras Ø3/8". Dimensões aproximadas: Altura: 1945 mm; Largura: 600 mm; Profundidade: 400 mm; RECOMENDAÇÕES: Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única, devendo receber tratamento antiferruginoso; Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos; Devem ser rejeitados lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação; Poderão ser aprovadas variações nas especificações, para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.	UN	20
21	<i>Lousa de vidro temperado com película de projeção, na cor branco fosco, com dimensões aprox. de 300 (comprimento) x 120 cm (largura) x 6mm (espessura), fixada com espaçadores de alumínio cromado, parafusos em aço inox e acompanha um kit com suporte para apagador, apagador e duas canetas. Instalado e garantia de no mínimo 01 (um) ano do produto e da instalação. Deve possuir Comprovante de Registro do fabricante do produto no Cadastro Técnico Federal do Ibama, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido com chave de Autenticação</i>	UN	50
22	<i>Quadro branco tipo lousa magnética (QB1) - (Creches I, II, III). Quadro branco tipo lousa magnética vertical ou horizontal com moldura flip (abertura frontal) em alumínio anodizado natural fosco, frisado, vista de 20x19mm profundidade própria para facilitar trocas do conteúdo interno; fundo do quadro confeccionado em eucatex, 10mm. Dimensões APROXIMADAS: Altura 120 cm; Largura 200 cm.</i>	UN	20
23	<i>Quadro Branco Tipo Lousa Magnético (QB2) - (Pré-Escola) Descrição: Quadro branco tipo lousa magnética, vertical ou horizontal com moldura flip (abertura frontal) em alumínio anodizado natural fosco,</i>	UN	50



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	<i>frisado, vista de 20x19mm profundidade própria para facilitar trocas do conteúdo interno; fundo do quadro confeccionado em eucatex, 10mm. Dimensões APROXIMADAS: Altura 120 cm; Largura 300 cm.</i>		
24	<i>Colchonete para Trocador de Fraldas (Modelo Proinfância) Conjunto com 03 unidades - Descrição: Colchonete para trocador de espuma flexível de poliuretano. Dimensões: Comprimento: 100cm; Largura: 60cm; Espessura: 05cm. Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +ou- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura. Características: Revestimento em material têxtil plastificado, "atóxico", ref. "CORINO", na cor AZUL REAL, impermeável, com acabamento em costura simples e acabamento em cadarço impermeável; Espuma com densidade nominal Kg/m³: D-20. Norma ABNT NBR 8537. RECOMENDAÇÕES: Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas específicas para cada material. Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>	UN	100
25	<i>Colchonete para Repouso (Modelo Proinfância) Conjunto com 04 unidades - Descrição: Colchonete de lâmina de espuma flexível de poliuretano para uso infantil, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1. Dimensões: Comprimento: 185 cm; Largura: 65cm; Espessura: 05cm. Características: Revestimento em material têxtil plastificado, "atóxico", ref. "CORINO", na cor AZUL REAL, impermeável, com acabamento em costura simples e acabamento em cadarço impermeável; Espuma com densidade nominal Kg/m³: D-20. Norma ABNT NBR 8537. RECOMENDAÇÕES: Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas para cada material.</i> <i>Está em conformidade com a ABNT.</i>	CJ	150
26	<i>Cadeira de alimentação C1 (Modelo Proinfância). Descrição: Cadeira alta de alimentação infantil dobrável, em conformidade com a ABNT NBR 15991-1:2011. Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR 15991-2:2011. Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio. Dimensões: Proteção lateral: mínimo de 140 mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da ABNT NBR 15991-2); Altura do encosto: mínima de 250 mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da ABNT NBR 15991-2). Borda frontal do assento: raio mínimo de 5 mm. Obs.: Nos casos em que o encosto da cadeira possua ângulo menor que 60° em relação à horizontal (medição realizada conforme item 6.9.1 da ABNT NBR 15991-2), o comprimento mínimo do encosto deve ser de 400 mm (medição realizada conforme item 6.9.3 da ABNT NBR 15991-2). Características: Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono; Assento e encosto acolchoados com espuma</i>	UN	10



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	revestida de lona vinílica laminada com tecido; Braços ou dispositivo para proteção lateral; Bandeja em (PP) polipropileno injetado, na cor branca, removível ou articulada; Apoio para os pés em (PP) polipropileno injetado, removível ou articulado; Sapatas antiderrapantes. A cadeira pode alternativamente ser dotada de dois rodízios, desde que estes possuam freios; Cinto tipo suspensório; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. RECOMENDAÇÕES: Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da ABNT NBR 300-3; Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme ABNT NBR 300-1; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; 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; Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas. Apresentar certificado de conformidade do INMETRO. Manual de Instruções: Todo produto deve vir acompanhado do MANUAL DE INSTRUÇÕES, em português, contendo: Orientação sobre forma de uso correto; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos pra acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Relação de oficinas de assistência técnica autorizada; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal; O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: "ATENÇÃO: GUARDAR AS INSTRUÇÕES PARA FUTURA CONSULTA." Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.		
27	TROCADOR COM BANHEIRA, que suporte no mínimo até 30kg. Sendo: criança até 10kg + 20 litros de água (20kg). A Banheira é rígida e possui um amplo tampo plástico. Porta-toalha. Trocador acolchoado. Ampla bandeja porta-objetos. Possui suporte com travas em arco. Mangueira para escoamento da água. O assento pode ser reduzido para recém-nascido. Dimensão APROXIMADA do produto aberto: Altura: 98cm. Largura: 72cm. Comprimento: 81cm. Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.	UN	30
28	ARQUIVO DE MADEIRA: Arquivo de madeira com 04 gavetas, com trilho telescópio zincado, um puxador para cada gaveta, confeccionado em MDF e fórmica na cor bege, com rodízio nos pés, medidas aproximadas: Alt. 1300X Prof..450X Largura 600mm. Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.	UN	150



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

29	CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 01 (CJC-01): Altura do aluno: de 0,93M a 1,16M. Conjunto coletivo composto de 01 (uma) mesa e 04 (quatro) cadeiras - 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 empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA: 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 (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1 mm para espessura; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). 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 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); e 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 (ver referências); Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e 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 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à	CJ	300
-----------	--	-----------	------------



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 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 (ver referências). CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca; Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: 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,		
--	--	--	--



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm; Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Identificação do fornecedor: etiqueta auto-adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
30	MESA SECRETÁRIA COM 2 (DUAS) GAVETAS - M6: Em tampo único, em melamina, com 25mm de espessura, com bordas arredondadas em perfil de PVC, e acabamento em fita de PVC, sobre estrutura metálica tubular tripé composta por travessas passa-cabos, com garras nas extremidades e furos para a passagem de cabos, em chapa de aço, e laterais com coluna e apoio, tipo "mão francesa", em tubos de aço redondos. Estrutura em aço, com tratamento anti-ferrugem de decapagem e fosfatização, seguido pelo processo de pintura eletrostática com tinta híbrida de epóxi com poliéster em pó, com secagem em estufa. Deverão possuir duas gavetas com rodízios em metal, e travamento lateral para segredo, Dimensões: PxLxA = 40X40X30cm. Bandeira frontal em melamina com altura final de 50cm, com bordas arredondadas em perfil de PVC, e acabamento em fita de PVC. Dimensões: Altura da mesa: 75 cm; Tampo da mesa retangular: 120 cm x 60 cm. RECOMENDAÇÕES: Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única, devendo receber tratamento antiferruginoso. Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas	UN	200



**ESTADO DE SANTA CATARINA
 PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
 SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

	e arredondar cantos agudos. Todas as unidades deverão receber o Selo Identificador de Controle de Qualidade do fabricante. Serão rejeitados, lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação. Poderão ser aprovadas variações nas especificações, para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.		
31	MESA DE REUNIÃO - M7: Descrição: Mesa de reunião oval, com tampo em melamina na cor platina, com 25mm de espessura, bordas arredondadas em perfil de PVC preto, 180°, sobre estrutura metálica tubular composta por travessas passa-cabos, com garras nas extremidades e furos para a passagem de cabos, em chapa de aço, e laterais com colunas duplas e apoio, tipo "mão francesa", em tubos de aço redondos, com pés horizontais em tubo de aço oblongo com ponteiros em poliestireno injetado na cor preta e sapatas niveladoras; Bandeira central em melamina platina com altura final de 50cm, com bordas arredondadas em perfil de PVC 180°, na curva, e acabamento em fita de PVC, nos demais lados, na cor preta; Estrutura em aço na cor preta, com tratamento anti-ferrugem de decapagem e fosfatização, seguido pelo processo de pintura eletrostática com tinta híbrida de epóxi com poliéster em pó, com secagem em estufa. Dimensões: Altura da mesa: 75 cm, Tampo da mesa retangular: 200 cm x 100 cm. RECOMENDAÇÕES: Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única, devendo receber tratamento antiferruginoso; Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos; Todas as unidades deverão obter o Selo Identificador de Controle de Qualidade do fabricante; Serão rejeitados, lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação; Poderão ser aprovadas variações nas especificações, para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.	UN	12
32	Mesa para pessoa em cadeira de rodas (MA-02), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Estrutura metálica da mesa: MESA: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura; PINTURA: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas; SOLDAS: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados. Fita de bordo (tampo da mesa): na cor AZUL, com 22mm de largura e 3mm +/- 0,5mm de espessura; colada	UN	50



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	com adesivo "HotMelting"; resistência ao arrancamento mínima de 70N; 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; ponto de encontro da fita de bordo sem espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Ponteiros e sapatas da mesa: em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; etiqueta colada na superfície inferior do tampo da mesa; etiqueta autoadesiva com informações impressas de forma permanente. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>		
33	Buffet térmico com 06 cubas quentes. Construído em aço inox; estrutura tubular com pintura eletrostática; cubas gastronômicas em aço inox, no padrão ½ com medidas mínimas de 30 x 25 x 9 cm. Dimensões mínimas do buffet: 55 x 110 x 122 (CxLxA). Voltagem 220V.	UN	60
34	TROCADOR DE FRALDA RETRÁTIL que suporte no mínimo até 70kilos, distribuído em (carga estática), assistido por sistema pneumático; mecanismo pistões a gás ou molas, Material em Polietileno ou MDF. Com cinto de segurança. Protetor de leito com 10mm de espessura no mínimo. (Medidas aproximadas; largura 87 cm, profundidade aberto 57cm) Indicado para crianças até 25 kilos. <i>Apresentar certificado de conformidade do INMETRO.</i>	UN	20
35	GAVETEIRO MÓVEL Material: Madeira em mdf ou mdp, Altura aproximada: 620 MM, Largura aproximada: 400 MM, Profundidade aproximada: 450 MM, , Cor CINZA Características Adicionais: Com 2 Gavetas Médias em corrediça metálica e 01 Gavetão com corrediça telescópica, Quantidade Gavetas: 3 Un. Com pés rodízios em poliuretano, em aço e rodas em diâmetro 50mm, Tipo Revestimento: Laminado Melamínico.	UN	50
36	Armário roupeiro - (AM1) Descrição: Roupeiro em aço na cor cristal, confeccionados em chapa de aço "22" (0,75mm), constituído por 16 portas. As portas devem possuir venezianas para arejamento e possuir pitão para cadeado; Não serão aceitas ondulações, ressaltos, rebarbas ou imperfeições no acabamento dos roupeiros; Devem ser tratados contra oxidação com fosfato de zinco e pintados com tinta especial na cor platina com secagem em estufa; Após o processo acima descrito o produto deve seguir para uma estufa de alta temperatura para receber a pintura pelo processo eletrostático de pintura a pó, consolidando a superfície do produto com 50 micra de espessura de tinta, no mínimo. Possuir dobradiças internas para evitar arrombamentos com abertura de 135°, pés removíveis com sapatas plásticas niveladoras Ø3/8". Dimensões aproximadas: Altura: 1945 mm; Largura: 1230 mm; Profundidade: 400 mm	UN	30
37	Arquivo de aço com 04(quatro) gavetas. arquivo de aço: confeccionado em chapa de aço de no mínimo 22, com quatro gavetas para pasta suspensa com uma fechadura central e corrediça telescópica. pintado com pintura époxi na cor cinza.	UN	30



ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

38	Mesa de manipulação em aço inox com espelho. Dimensões aproximadas: medidas (C) 100 cm x (L) 60 cm. Características do produto: 100% em aço inoxidável. Tipo do aço: austeníticos (0,08 C, CR 18%, 8% NI). Resistente à corrosão e oxidação. Altura total aproximada de 87 cm. Espessura da chapa de aço (tampa da mesa) mínimo de 1,0 mm. Com prateleira inferior, pontendo ser com grade vazada. Terminais plásticos nos pés com regulagem de altura. Capacidade aproximada de peso da tampa: 300 quilos. Capacidade aproximada de peso da prateleira inferior: 100 quilos. Capacidade aproximada de peso total: 400 quilos. Estrutura inferior reforçada de tubo em aço inox com diâmetro aproximado de 04 cm.	UN	25
39	Mesa de manipulação em aço inox com espelho. Dimensões aproximadas: medidas (C) 150 cm x (L) 70 cm. Características do produto: 100% em aço inoxidável. Tipo do aço: austeníticos (0,08 C, CR 18%, 8% NI). Resistente à corrosão e oxidação. Altura total aproximada de 87 cm. Espessura da chapa de aço (tampa da mesa) mínimo de 1,0 mm. Com prateleira inferior, pontendo ser com grade vazada. Terminais plásticos nos pés com regulagem de altura. Estrutura inferior reforçada de tubo em aço inox com diâmetro aproximado de 04 cm.	UN	30

6. ANÁLISE DE LICITAÇÃO VIGENTE

6.1. Constatou-se a existência de licitação vigente; contudo, conforme exposto no item 4 deste documento, o referido processo encontra-se em fase final de execução.

7. PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO

7.1. Estima-se que o processo ocorra em novembro de 2025.

Palhoça/SC, 03 de Outubro de 2025.

GEAN KARLO MEDEIROS





ESTADO DE SANTA CATARINA
PREFEITURA MUNICIPAL DE PALHOÇA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Secretário Municipal de Educação

