



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

03  
Fls.  
ITAJOBÍ

## ANEXO I

LOTE 01 – MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
01	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 1 – (Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m).</b></p> <p><b>Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</b></p> <p>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.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6</p>	50

ged



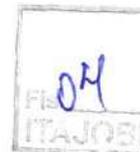
# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



(diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor laranja.

Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

### **DIMENSÕES:**

#### **MESA**

Largura: 600 mm (+/-2)

Profundidade: 450 mm (+/- 2)

Altura do tampo: 22 mm

Altura do tampo ao chão: 464mm (+/-10)

#### **CADEIRA**

Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10)

Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A)

Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P)

### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.





# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



02	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3 INFANTIL – (Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m).</b></p> <p><b>Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</b></p> <p>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.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELO, colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo</p>	120
----	--	-----

GRF



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 07  
ITAJOBÍ

internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO.

Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

### **DIMENSÕES:**

MESA Largura: 600 mm (+2);

Profundidade: 450 mm (+2);

geg



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6);  
CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10);  
Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A);  
Assento: 400 mm (±3) (L) x 310 mm (±3) (P).

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



03

**CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL:  
DIMENSIONAL 4 – (Altura do aluno: de 1,33 m a 1,59m).**

300

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

gpa



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 09  
ITAJOBÍ

em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHO, colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

10  
ITAJOBÍ

metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO.

Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

### Dimensões

#### MESA

Largura: 600 mm (+2)

Profundidade: 450 mm (+2)

Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-10)

#### CADEIRA

Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10)

Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A)

Assento: 400 mm (L) x 350 mm (P)

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

grd



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



04

**CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL:**

**DIMENSIONAL 5 – (Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76m).**

**Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.**

Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face

300

gea



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 12  
ITAJOBÍ

superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE.

gpa



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês  
Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173  
educacao@itajobi.sp.gov.br



Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

### **Dimensões**

#### **MESA**

Largura: 600 mm (+2)

Profundidade: 450 mm (+2)

Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10)

#### **CADEIRA**

Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10)

Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A)

Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)

### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200

*geel*



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**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.**



15 **CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL:  
DIMENSIONAL 6 – (Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88m.)**

500

**Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual**

Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados revestimento na

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 15  
ITAJOBÍ

face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL.

Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

### Dimensões

MESA Largura: 605 mm (+2)

Profundidade: 465 mm (+2)

Altura do tampo: 22 mm

Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)

CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10)

Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A)

Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)

### A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 -

GRA



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 17  
ITAJOBÍ

Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



06

## MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR)

10

Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), 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. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 900mm (comprimento) x 19,4mm (espessura).

Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo “Hot Melting”. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação das sapatas (frontal e

ger



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

### **Acabamento:**

Nas partes metálicas deve ser aplicado no processo de pintura e tratamento antiferruginoso que assegure no processo de pintura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados.

### **Medidas:**

#### **MESA**

Altura: 760mm

Largura: 900mm

Profundidade: 600mm

#### **Cores:**

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (BP) na Cor Cinza

Injetados na Cor Azul ou Cinza

#### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



07

## MESA PROFESSOR E CADEIRA PROFESSOR:

30

Conjunto professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.

### Mesa:

Texturizado, na cor CINZA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento.

Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA.

Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6mm para espessura.

Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal Confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 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).

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA.

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

### DIMENSÕES MESA:

Largura: 1200 mm (+/-2)

GR



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

20  
Fis.  
ITAJOBI

Profundidade: 650 mm (+/-2)

Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)

### **CADEIRA:**

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE 320C).

Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.

Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE 320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 450 horas.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL 7040.

Acabamento:

Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

### **DIMENSÕES DA CADEIRA:**

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)

Largura do assento: 484 mm (+/-3)

Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)

Largura do encosto: 431 mm (+/-2)

Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

Cores:

Pintura (Estruturas) – Cor Cinza

Injetados – Cor Azul

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

### **PARA A MESA:**

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-

gab



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008. Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

**Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas** acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

### **PARA A CADEIRA:**

Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item

gpa



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm). Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.



**08 CONJUNTO COLETIVO MATERNAL (01 MESA / 04 CADEIRAS). (Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m). 20**

### Cadeira

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor LARANJA, e ponteiros das cadeiras com pino bucha. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA. 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. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting".

### Mesa

Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor LARANJA.

#### **Acabamento:**

Nas partes metálicas deve ser aplicado no processo de pintura e tratamento antiferruginoso que assegure no processo de pintura 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. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados.

#### **Medidas:**

##### **MESA**

Altura do assento ao chão: 460 mm

Largura: 800 mm

Profundidade: 800 mm

##### **CADEIRA**

Altura do assento ao Chão: 260 mm

Encosto: 168 x 336 mm

Assento: 260 x 340 mm

#### **Cor:**

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (AP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado

Injetados na Cor Laranja

#### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as norma técnicas: ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. ABNT NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não - revestido - Corrosão por exposição à névoa salina – Método de ensaio. ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes – Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento. O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.



**09 CONJUNTO COLETIVO INFANTIL (1 mesa e 4 cadeiras).  
Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m).**

40

Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer",

acabamento texturizado, na cor AMARELO, coladas com adesivo "Hot Melting", com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular de



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO.

### **Cadeira:**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELO. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO.

### **Medidas:**

#### **MESA**

Altura do tampo ao chão: 590mm

Largura: 1200mm

Profundidade: 600mm

#### **CADEIRA**

Altura do assento ao chão: 350mm

Assento: 400 x 310mm

Encosto: 396 x 198mm

#### **Cor:**

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (AP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado

Injetado na Cor Amarelo

#### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup;

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 26  
ITAJOBÍ

mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.



LOTE 02 – MÓVEIS AÇO		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
01	<b>ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA:</b> Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE	20

gag



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (0,90mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (0,90 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm.

Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata.

O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos.

#### Acabamento:

Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies.

Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

#### Medidas:

Altura: 1980mm (+/-3mm)

Largura: 900mm (+/-3mm)

Profundidade: 400mm (+/-3mm)

Cor: Pintura (Estruturas) – Bege

#### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período

geef



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



	<p>de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> 	
02	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA:</b></p> <p>Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (0,90mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (0,90 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm.</p> <p>Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo “T” confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata.</p> <p>O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos.</p> <p>Acabamento:</p> <p>Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies.</p> <p>Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Medidas:</p> <p>Altura: 1980mm (+/-3mm) Largura: 1200mm (+/-3mm) Profundidade: 450mm (+/-3mm) Cor: Pintura (Estruturas) – Bege</p> <p><b>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:</b> Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas</p>	20

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

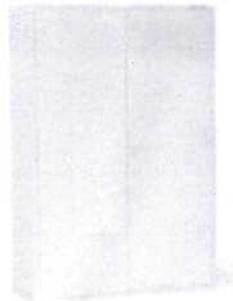
Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



03 **ARQUIVO DE AÇO OF4/22**

20

**Estrutura:**

Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas na cor Azul deslizantes em carrinhos telescópicos com 8 rolamentos, medindo 590mm de profundidade e 390mm de largura, compatível com pastas suspensa tamanho “ofício”.

- COMPOSIÇÃO: Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020;

- Caixa e gavetas elaboradas em chapa #22 (0,85 mm);

- Estrutura rígida em chapa de aço #22 (0,850 mm);

- Com travamento interno para garantir a estabilidade do móvel;

- Puxadores embutidos e porta etiquetas estampado;

- Fechadura de tambor cilíndrico com no mínimo 4 pinos, com travamento simultâneo das gavetas e sistema anti-tombamento. Chaves em duplicata presas a fechadura correspondentes.

**CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS:**

gca



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 30  
ITAJOBÍ

- Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes;
- Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas;
- Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo; Na base deverá conter em local visível estampado em baixo relevo o número do contrato e prazo de garantia, com fonte no mínimo de 5mm de altura.

### **Medidas:**

Altura: 1340mm

Largura: 470mm

Profundidade: 710mm

### **Cores:**

Cor cinza – RAL 7040

### **Suporte pé para arquivo de aço**

Confeccionado em cantoneiras de aço formando um requadro para acomodar armário de aço com medida 475 x 715 x 0,45mm, e desta forma tornando-se pé do arquivo para distanciar do chão assim protegendo de umidade.

Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina.

### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da

geel



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fis. 39  
ITAJOBÍ

	documentação técnica. 	
04	<p><b>ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS:</b></p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 450mm (+/-10mm). Estante fundo e laterais abertas, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. COMPOSIÇÃO: Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020, com 6 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 300 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75 mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Travamento em forma de “X” compostos de 02 tiras de aço de 25mm de largura em chapa de aço n. °16 (1,50mm de espessura), sendo 01 no fundo e 02 cada lateral. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. ACABAMENTO: Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxam-te e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada. <b>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:</b></p>	30

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fis. 32  
ITAJOBÍ

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



05 **ROUPEIRO DE 20 VÃOS SOBRE POSTO:**

**DIMENSÕES:**

Altura: 1950mm (+/-10mm);

Largura: 1550mm (+/10mm)

Profundidade: 400mm (+/-10mm)

Armário de aço roupeiro, com 20 compartimentos individuais dispostos em 5 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical.

**COMPOSIÇÃO:**

Confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros:

Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm

50

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo "fechadura" confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical.

Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes.

### **ACABAMENTO:**

Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxam-te e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos.

Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura entre 40 a 100 micron e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C.

### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fls. 34  
15/02

## LOTE 03 – MÓVEIS REFEITÓRIO

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
01	<p><b>CONJUNTO REFEITORIO MATERNAL COM ENCOSTO.</b></p> <p>Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto. Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa melamínico pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor Amarelo, colada com adesivo "Hot Melting".</p> <p>ESTRUTURA DA MESA: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).</p> <p>ESTRUTURA DO BANCO: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14</p>	30

grd



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



(1,9mm). 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 auto atarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe sendo ponteira para tubo com espessura e 1,90 mm (Mesa) e ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

### **Dimensões**

Mesa: Largura: 700 mm (+/-3)

Comprimento: 2000mm (+/-3)

Altura do Tampo ao chão: 464 mm (+/-6)

Banco: Largura: 300 mm

Comprimento: 1850mm

Altura do assento ao chão: 260 mm (+/-10)

Cor: Estrutura na Cor Cinza Injetados e Fita de Borda na Cor Amarelo Laminado AP na Cor Cinza.

### **DIMENSÕES:**

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo estabelecido em edital**

Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares,



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



02

### CONJUNTO REFEITORIO INFANTIL COM ENCOSTO.

30

Composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos com encosto. Mesa e bancos com tampo em MDP, revestido de laminado, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor cinza. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa melamínico pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

37  
FIB.  
17/07/2017

“primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor Amarelo, colada com adesivo “Hot Melting”. ESTRUTURA DA MESA: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 14 (1,9mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). ESTRUTURA DO BANCO: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). 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 auto atarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe sendo ponteira para tubo com espessura e 1,90 mm (Mesa) e ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

### Dimensões

Mesa: Largura: 700 mm (+/-3)

Comprimento: 2000mm (+/-3)

Altura do Tampo ao chão: 594 mm (+/-6)

Banco: Largura: 300 mm

Comprimento: 1850mm

Altura do assento ao chão: 350 mm (+/-10)

Cor: Estrutura na Cor Cinza Injetados e Fita de Borda na Cor Amarelo

grm



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



Laminado AP na Cor Cinza.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo estabelecido em edital**

Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

39  
2021

		
03	<p><b>CONJUNTO REFEITORIO FUNDAMENTAL I SEM ENCOSTO.</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b> Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.</p> <p><b>Dimensões acabadas</b></p> <p>Tampo: 2000 ±2mm (largura) 40 ±2mm (profundidade) 640mm ±3mm (altura)</p> <p>Assento: 1950 ±2mm (largura) 350 ±2mm (profundidade) 380mm ± 3mm (altura)</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes</p>	20

graf



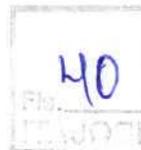
# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.: 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo estabelecido em edital**

Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



04

**CONJUNTO REFEITORIO FUNDAMENTAL II SEM ENCOSTO.**

20



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.

### Dimensões acabadas

Tampo:

2000 ±2mm (largura)

40 ±2mm (profundidade)

755mm ±3mm (altura)

Assento:

1950 ±2mm (largura)

350 ±2mm (profundidade)

460mm ± 3mm (altura)

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, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento,

grd



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

43

cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.: 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

### **A empresa vencedora deverá apresentar no prazo estabelecido em edital**

Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

14  
17071

Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Fornecedor deverá apresentar técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



05	<b>CONJUNTO MATERNAL COMPOSTO DE 1 MESA E 4 ASSENTOS:</b>  <b>DIMENSÕES:</b> PROFUNDIDADE: 1000mm LARGURA: 2100mm ALTURA DA MESA CENTRAL: - 760 mm; CAPACIDADE: 04 crianças	10
----	---	----

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



PÊSO MÁXIMO ADMISSÍVEL: 15 KG/LUGAR

**MESA:**

Contém cinco colunas em tubo de aço cilíndricos de 1 1/2" (38,2mm), interligados por segmentos de secção retangular e dimensões 20x40mm, compondo um conjunto rígido e estável, dotado de sapatas de apoio em Polipropileno fazendo o fechamento dos tubos e evitando que a estrutura tenha contato com o chão.

Tampo com usinagem em forma de "U" em peça única confeccionada em MDF de 18mm de espessura revestido por laminado melamínico, sobreposto a uma estrutura tubular com 5 (cinco) colunas, com 4 (quatro) usinagens em formato orgânico em que se encaixa 4 (quatro) conchas.

**ASSENTOS (conchas):**

Assentos (conchas) para acomodação de 4 (quatro) crianças compostas por estrutura tubular de secção circular 20,7mm, tubo retangular 40x20 e tubo quadrado 20x20, tratada contra corrosão, pintada à pó e revestida por Polietileno expandido, que comporta e circunda conchas ergonômicas, produzidas em resina termoplástica colorida, lavável, resistente a produtos químicos e totalmente atóxica.

**Assento Concha:**

Assento e encosto: peça única moldada em termoplástico por processo de injeção, possuindo conformação coerente com a anatomia humana, dotada de abas laterais em seu contorno arredondadas, que representam reforço extra contra distorções sob esforço, superfície de contato do usuário lisa e isenta de qualquer tipo de alojamento. Em sua parte inferior, constituída de buchas para fixação com 9 mm de diâmetro externo e 3 mm de diâmetro interno, reforçadas por nervuras laterais e fixada à estrutura por 04 (quatro) parafusos, do tipo auto rosqueável. Espessura média de 3,8 mm em toda a peça

- Fixação da concha à estrutura correspondente, feita por intermédio de quatro parafusos "PlastFix" e todo o conjunto se fixa à mesa principal por encaixe mecânico, de forma a tornar impossível sua remoção involuntária e ao mesmo tempo facilitando sua remoção, higienização e armazenagem.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

**CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo)



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição.

ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.



### LOTE 04 – LOUSA

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
01	<b>LOUSA PANORÂMICA VERDE QUADRICULADA:</b> Lousa panorâmica – descritivo: medida de 4000 x 1200 mm área útil (+/- 50mm) final. Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em	10



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

47  
Pis.  
ITAJOBI

curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de seção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente. Revestimento protetivo e de acabamento executado por

eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de seção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície lisa, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos. Para cada lousa deverá ser fornecido 1 apagador.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Laudo que comprove a resistência de nevoa salina de 300 horas conforme NBR 8094:1983, com grau de empoamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento F0 conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

40  
P.B.  
ITAJOBI

		
02	<p><b>LOUSA PANORÂMICA VERDE QUADRICULADA:</b></p> <p>Lousa panorâmica – descritivo: medida de 5000 x 1200 mm área útil (+/- 50mm) final. Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de seção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de seção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melaminico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície lisa, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos. Para cada lousa deverá ser fornecido 1 apagador.</p> <p><b>A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:</b> Laudo que comprove a resistência de nevoa salina de 300 horas conforme</p>	20

geef.



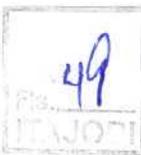
# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



NBR 8094:1983, com grau de empolamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento F0 conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).



03

## LOUSA PANORÂMICA VERDE QUADRICULADA:

10

Lousa panorâmica – descritivo: medida de 6000 x 1200 mm área útil (+/- 50mm) final. Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de secção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de secção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície lisa, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastregghi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br

50  
ITAJOBÍ

kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos. Para cada lousa deverá ser fornecido 1 apagador.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Laudo que comprove a resistência de nevoa salina de 300 horas conforme NBR 8094:1983, com grau de empolamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento F0 conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).



04

**LOUSA PANORÂMICA VERDE QUADRICULADA:**

10

Lousa panorâmica – descritivo: medida de 7000 x 1200 mm área útil (+/- 50mm) final. Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de secção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente. Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de secção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria. Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura. Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multi-laminada, unidas por processo de colagem a quente. Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície liza,

gpa



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBI

## DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd. dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador. Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel. Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos. Para cada lousa deverá ser fornecido 1 apagador.

**A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de 5 dias:**

Laudo que comprove a resistência de nevoa salina de 300 horas conforme NBR 8094:1983, com grau de empolamento conforme as ABNT NBR 5841:2015 sendo d0/t0, e grau de enferrujamento F0 conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO, do quadro estrutural, o relatório de ensaio pode ser comprovado por ensaio feito em lousa panorâmica de outros dimensionais totais, mas não interferindo na estrutura da lousa (Material utilizado).



05

### QUADRO BRANCO

20

Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas. Painel em MDF de 20mm, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.

Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada.

Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado. Pintura dos elementos metálicos em

ged



# PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Attilio Bastreggi nº 30 – Bairro Jd.dos Ipês

Fone (17)3546 - 1644 / (17)3546-2173

educacao@itajobi.sp.gov.br



tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. Nas partes metálicas é aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura.

Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.

**Medidas:**

Largura: 2500mm

Altura: 1200mm

**Cor:**

Estrutura e componentes – Cor Cinza

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