



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



ANEXO I

TERMO DE REFERENCIA

LOTE 1 – MÓVEIS ESCOLARES			
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	04	UND	ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA FECHADO: DESCRIPTIVO Estrutura composta por corpo constituído por peças laterais e portas, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formáveis de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo “Hot Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e perfurada. Os encontros de tubos recebem solda em todo o perímetro da união. Frontão construída em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e perfurada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Dobradiças para montagem embutida e m aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático. Acabamento: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. DIMENSÕES Altura: 753mm (+/- 5mm) Largura: 1047mm (+/- 2mm)



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Profundidade: 455mm (+/- 2mm)

Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza Bordos nas Cores Cinza e Vermelho.

As bases de apoio recebem sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado, com regulagem de altura com altura de até 50 mm em relação ao piso.

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	04	UND	BANQUETA PARA LABORATÓRIO Estrutura: Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço. Assento em compensado multi-lâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, zincados. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm). Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessuramínima de 40 micrometros, na cor CINZA. Acabamento: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Medidas: Altura do assento ao chão: 580 mm (+/-2mm) Diâmetro do assento: 300 mm Largura: 357 mm (+/-3mm)



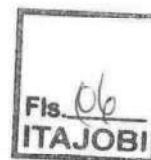
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Cores:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Injetados na Cor Cinza

Acabamento do Assento em Verniz

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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) 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.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

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.
03	25	CJT	CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL DIMENSIONAL 01. (Indicado para altura do aluno: de 0,93m a 1,16m) Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de uma travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço –classe dimensional 1, indicado para indivíduos com estatura de 0,93 a 1,16 metros. Imagem ilustrativa do produto. MESA: tampo com formato retangular e cantos arredondados confeccionado em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, colado com adesivo bi componente. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvada em formato de “C”, seção circular, diâmetro de 31,75mm (1.1/4”) em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2”) em chapa 16 (1,5mm de espessura). A fixação do tampo à estrutura é através de 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo e 06 parafusos rosca métrica M6, comprimento 47mm (±2 mm), cabeça panela e fenda Philips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja.

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

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.

O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 608mm (± 3 mm);

Tampo profundidade: 466mm (± 3 mm);

Espessura do tampo: 22mm (± 1 mm);

Altura do Tampo ao chão: 466mm (± 6 mm).

CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 260mm (± 10 mm);

Assento largura mínima: 330mm;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Assento profundidade: 260mm (± 3 mm);

Encosto largura: 336mm (± 3 mm);

Encosto altura: 168mm

(± 3 mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Componentes injetados:

- Tampo, assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C;

- Travessa estrutural, cor PRETA.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor LARANJA (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 151 C.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja).

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificado de conformidade do produto emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, em conformidade com a Portaria Inmetro nº 401 de 28 de dezembro de 2020.

Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração apresentando: **Ensaio de descolamento sob tração:** - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. - Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. - Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. - Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento:** - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. - Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados do tracionamento de cinco corpos de prova. - Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. - Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm².

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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 Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



04	25	CJT	CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL DIMENSIONAL 03 (Indicado para Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m) Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de uma travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: tampo com formato retangular e cantos arredondados confeccionado em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bi componente. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante (por extenso) 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. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvada em formato de “C”, seção circular, diâmetro de 31,75mm (1.1/4”) em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2”) em chapa 16 (1,5mm de espessura). A fixação do tampo à estrutura é através de 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo e 06 parafusos rosca métrica M6, comprimento 47mm (±2 mm), cabeça panela e fenda Philips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento
----	----	-----	---



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela, fixadas a estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela.

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

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.

O conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Para fabricação é indispensável seguir a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 608mm (± 3 mm);



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Tampo profundidade: 466mm (± 3 mm);
Espessura do tampo: 22mm (± 1 mm);
Altura do Tampo ao chão: 594mm (± 6 mm).
CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (± 10 mm);
Assento largura: 400mm (± 3 mm);
Assento profundidade: 310mm (± 3 mm);
Encosto largura: 396mm (± 3 mm);
Encosto altura: 198mm (± 3 mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Componentes injetados:

- Tampo, assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C;

- Travessa estrutural, cor PRETA.

- Porta-Livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AMARELA (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 1235 C.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificado de conformidade do produto emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, em conformidade com a Portaria Inmetro nº 401 de 28 de dezembro de 2020.

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração apresentando: **Ensaio de descolamento sob tração:** - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



rompimento. - Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. - Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. - Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento:** - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. - Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados do tracionamento de cinco corpos de prova. - Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. - Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm².

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			(Amendment 1:2012) 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	14	CJT	CONJUNTO COLETIVO MATERNAL: Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato quadrado e 04 (quatro) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – Dimensional 1. (Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros) MESA: Formato quadrado com cantos arredondados com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particle board) ou MDF (medium density fiber board) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ± 1 mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 1/2”) em chapa 16 (1,50mm), travessas em tubo de seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,50mm) unidos através encaixe e solda. A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro 1/4” e comprimento 2”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde da ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. CADEIRA: Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



cargas minerais, injetado na cor laranja.

Nos moldes do assento e 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.

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nos moldes das ponteiras e sapatas 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 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento).

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 800mm (+2mm);

Tampo profundidade: 800mm (+2mm);

Altura do tampo até o chão: 460mm (±3 mm).

Cadeira: Altura do Assento ao chão: 260mm (±10 mm);

Assento largura: 340mm (±3 mm);

Assento Profundidade: 260mm (±3mm);



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Encosto largura: 336mm (± 3 mm);

Encosto Altura: 168mm (± 3 mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Componentes injetados:

- Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja).

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações-

Requisitos e métodos de ensaio. **Obs. 1:** A identificação clara e inequívoca do item ensaiado do fabricante é condição essencial para a validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	02	CJT	MESA PROFESSOR E CADEIRA PROFESSOR: Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa: Texturizado, na cor CINZA Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento. Painel frontal em 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, seção 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 seção 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, seção 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



DIMENSÕES MESA:

Largura: 1200 mm (+/-2)

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.

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 expensor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 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

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM



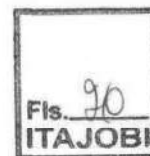
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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.
07	01	CJT	CONJUNTO USO MÚLTIPLO Uma mesa e quatro cadeiras Estrutura: Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo “Hot Melting”. Estrutura da mesa compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm); 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 injetado Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Acabamento: 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas,



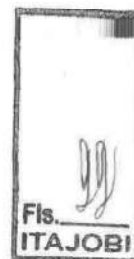
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Medidas: Mesa Altura do tampo ao chão: 755mm Largura: 1200 mm Profundidade: 600mm O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudotécnicoquecomproveaqualidadedacolagemdafitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNTNBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suasaplicações- Requisitosemétodosdeensaio.Obs.1:Aidentificaçãoclaraeinequívocadoitemensai adoedofabricanteécondiçãoessencialparaavaliação doslaudos.Oslaudosdevemcon terfotoslegíveisdoitem(mínimoduasfotosem diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);identificaçãodofabricante;data;técnicosresponsável. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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.
08	04	UND	ESTANTE BAIXA MADEIRA: Corpo composto por:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm.

Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA.

Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8.

Acabamento:

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina no processo de pintura no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.

Medidas:

Altura: 753mm (+/-1mm)

Largura: 1047mm (+/-1mm)

Profundidade: 455mm (+/-1mm)

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Injetados na Cor Cinza

Bordos nas cores Cinza e Vermelho

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			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. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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.
09	13	UND	ESTANTE ESCANINHO MADEIRA: Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP), espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



“primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo “Hot Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA.

Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8.

Acabamento:

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina no processo de pintura no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.

Medidas:

Altura: 753mm (+/-1mm)

Largura: 1047mm (+/-1mm)

Profundidade: 455mm (+/-1mm)

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Injetados na Cor Cinza

Bordos nas cores Cinza e Vermelho

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			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. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment 1:2012) 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.
10	04	CJT	CONJUNTO USO MULTIPLO MATERNAL: Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 02 (duas) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 1, indicado para indivíduos com estatura de 0,93 a 1,16 metros. (Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros) MESA: Formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particle board) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ± 1mm.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda.

A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA:

Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja.

Nos moldes do assento e 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.

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe e pino



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



expansor.

Nos moldes das ponteiros e sapatas 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 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

Pecas injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm);

Tampo profundidade: 600mm (+2mm);

Altura do tampo até o chão: 460mm (±3 mm).

Cadeira: Altura do Assento ao chão: 260mm (±10 mm);

Assento largura: 340mm (±3 mm); Assento Profundidade: 260mm (±3mm);

Encosto largura: 336mm (±3 mm);

Encosto Altura: 168mm (±3mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C.

Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Componentes injetados:

- Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja).



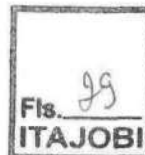
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER
DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudotécnicoquecomproveaqualidadedacolagemdafitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNTNBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações-

Requisitosemétodosdeensaio.**Obs.1:**Aidentificaçãoclaraeinequívocadoitemensaiadoedofabricanteécondiçãoessencialparaavaliaçãodoslaudos.Oslaudosdevemconterfotografáveisdoitem(mínimoduasfotosem diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);identificaçãodofabricante;data;técnicosresponsável.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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



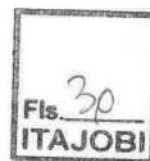
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



documentação técnica.			
11	04	CJT	CONJUNTO USO MULTIPLO INFANTIL: Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 02 (duas) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3. (Indicado para Altura do aluno: de 1,19m a 1,426m) MESA: Formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ± 1mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda. A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção cônica para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. CADEIRA: Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



cargas minerais, injetado na cor amarela.

Nos moldes do assento e 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.

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nos moldes das ponteiras e sapatas 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 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm);

Tampo profundidade: 600mm (+2mm);

Altura do tampo até o chão: 590mm (±3 mm).

Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10 mm);

Assento largura: 400mm (±3 mm);

Assento Profundidade: 310mm (±3mm);



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Encosto largura: 396mm (± 3 mm);

Encosto Altura: 198mm (± 3 mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.

Componentes injetados:

- Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudotécnicoquecomproveaqualidadedacolagemdafitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNTNBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suasaplicações-

Requisitosemétodosdeensaio.**Obs.1:**Aidentificaçãoclaraeinequívocodoitemensaiadoedofabricanteécondiçãoessencialparavalidaçãodoslaudos.Oslaudosdevemconterfotoslegíveisdootem(mínimoduasfotosem diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);identificaçãodofabricante;data;técnicoresponsável.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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.
12	08	CJT	CONJUNTO REFEITORIO MATERNAL: Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 1. (Indicado para aluno com estatura de 0,93 a 1,16 metros) MESA: Formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ± 1mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda. A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips,



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA:

Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja.

Nos moldes do assento e 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.

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor laranja, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nos moldes das ponteiras e sapatas 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 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi /



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm);

Tampo profundidade: 600mm (+2mm);

Altura do tampo até o chão: 460mm (±3 mm).

Cadeira: Altura do Assento ao chão: 260mm (±10 mm);

Assento largura: 340mm (±3 mm);

Assento Profundidade: 260mm (±3mm);

Encosto largura: 336mm (±3 mm);

Encosto Altura: 168mm (±3mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Fita de bordo - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Componentes injetados:

- Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja).

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudotécnicoquecomproveaqualidadedacolagemdafitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNTNBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suasaplicações-



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			Requisito semétodos deensaio. Obs.1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado do fabricante é condição essencial para a validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment 1:2012) 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.
13	06	CJT	CONJUNTO REFEITORIO INFANTIL: Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3. (Indicado para Altura do aluno: de 1,19m a 1,426m) MESA: Formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particle board) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca, totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de ± 1 mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, fixada



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda.

A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção mento cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips.

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela, fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA:

Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela.

Nos moldes do assento e 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.

A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura).

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

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



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.

As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampo grafia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampo grafia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza.

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

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

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura: 1200mm (+2mm);

Tampo profundidade: 600mm (+2mm);

Altura do tampo até o chão: 590mm (±3 mm).

Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10 mm);

Assento largura: 400mm (±3 mm);

Assento Profundidade: 310mm (±3mm);

Encosto largura: 396mm (±3 mm);

Encosto Altura: 198mm (±3mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:

MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA.

Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.

Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.

Componentes injetados:

- Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo).

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER
DES LACK

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudotécnicoquecomproveaqualidadedacolagemdafitade bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNTNBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suasaplicações-

Requisitosemétodosdeensaio.**Obs.1:**Aidentificaçãoclaraeinequívocodoitemensaiadoedofabricanteécondiçãoessencialparavalidaçãodoslaudos.Oslaudosdevemconterfotoslegíveisdootem(mínimoduasfotosem diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);identificaçãodofabricante;data;técnicoresponsável.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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.



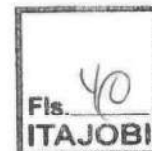
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



14	30	UND	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P); DESCRIPTIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta caneta posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. 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. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado
----	----	-----	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado média não inferior a 45.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

LOTE 2 – MÓVEIS DE AÇO

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	03	UND	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS NA COR CINZA: O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (1,20mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo o conjunto da gaveta; As gavetas sem movimento por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamentos simultâneos das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampada na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampão do arquivo deve ser com fechamento e a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento das superfícies 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 0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades da solda, rebarbas arredondadas nos cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. Dimensões: Altura total: 1345mm ± 15; Largura total: 470mm ± 10;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Profundidade: 630mm ± 10

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.

Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical

nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2); » ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8).

Obs.1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR 13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			(Amendment 1:2012) 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	13	UND	ARMÁRIO DE AÇO GRANDE COR CINZA: Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20(1,20mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20(1,20 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 namoçaneta 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) – CINZA GARANTIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto. O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação,



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	05	UND	ARMÁRIO DE AÇO 6 PORTAS Estrutura: Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel. Fechadura de tambor cilíndrico tipo “Yale”. Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). Soldas com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças Medidas:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Altura: 1970mm
Largura: 640mm
Profundidade: 450mm

Cor:

Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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 3 - CADEIRAS			
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	04	UND	CADEIRA FIXA Estrutura: Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Assento e encosto confeccionado em compensado anatômico moldado a quente, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido 100% poliéster. A face



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido. Tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm). Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA. Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno copolímero 100% injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. Estrutura metálica recebe tratamento anti-ferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura.

Acabamento:

Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

Medidas:

Altura total: 780mm

Altura do assento ao chão: 440 mm Assento:

Largura: 400mm

Profundidade: 380mm

Encosto:

Altura: 240 mm

Largura: 400mm

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Injetados na Cor Cinza

Tecido na Cor Verde Mescla

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado; certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido) é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	04	UND	CADEIRA GIRATÓRIA Estrutura: Cadeira giratória estofada, sem braços, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, oriundas de reflorestamento o u d e procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido 100% poliéster. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso mínimo de 120mm. Base em formato de estrela com 5 pontas em “nylon 6” aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Os dispositivos de regulagem são projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. Acabamento: Nas partes metálicas são aplicados tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.



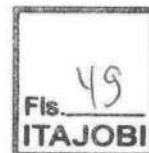
PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

Medidas:

Assento:

Largura: 420mm

Profundidade: 390mm

Encosto:

Altura: 290 mm

Largura: 380mm

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Preta

Injetados na Cor Preta

Tecido na Cor Preta

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			documentação técnica.
03	01	UND	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR Estrutura: Cadeira giratória estofada, com braços, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, oriundas de reflorestamento o u d e procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso mínimo de 120mm. Base em formato de estrela com 5 pontas em “nylon 6” aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (míni-mo). Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Os dispositivos de regulagem são projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. Acabamento: São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, d e modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. Medidas: Assento: Largura: 460mm Profundidade: 440mm Encosto: Altura: 400mm Largura: 420mm Apoia Braços: Largura: 40mm Comprimento: 200mm Cor: Pintura das Estruturas na Cor Preta Injetados na Cor Preta Tecido na Cor Verde Mescla O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



		os documentos abaixo direcionados a este órgão: certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	12	UND CADEIRA INDIVIDUAL MULTIUSO: 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 (PANTONE320C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul (PANTONE320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

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

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**

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	10	UND	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS Empilhável, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11 mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal na porção frontal da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de galvanoplastia com eletrodeposição de cromo e níquel por imersão, aferindo acabamento cromado polido brilhante. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente. Encosto de cor a definir de acordo com as cores disponíveis no catálogo do fabricante, provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente) e manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0 mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d). Aspectos dimensionais do encosto: Largura: Mínimo de 450 mm. Extensão vertical: Mínimo de 400 mm. Assento e contra assento na mesma cor do encosto, manufaturados em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, sendo o contra assento fixo ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990). Aspectos dimensionais do assento: Largura: Mínimo de 440 mm. Profundidade de superfície: Mínimo 470 mm. Sapatas que possam promover a interligação entre cadeiras formando fileiras.

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13962:2018.
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.
- CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante dos móveis.
- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

LOTE 4 – MÓVEIS ADMINISTRATIVO

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	02	UND	MESA L 750 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras de



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Medidas:

Altura do tampo ao chão: 750 mm

Largura: 750 mm

Profundidade: 750 mm

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment 1:2012) 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	01	UND	MESA L 900 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Medidas: Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 900 mm Profundidade: 750 mm Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: 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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	01	UND	MESA L 1200 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Medidas: Altura do tampo ao chão: 750 mm



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Largura: 1200 mm Profundidade: 750 mm

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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 Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



04	03	UND	MESA L 1400 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Medidas: Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 1400 mm Profundidade: 750 mm Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: 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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por
----	----	-----	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	01	UND	MESA L 1600 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Medidas: Altura do tampo ao chão: 750 mm Largura: 1600 mm Profundidade: 750 mm Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na Cor Cinza com Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	01	UND	MESA L 2000 Estrutura: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Componentes de fixação. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Medidas:

Altura do tampo ao chão: 750 mm

Largura: 2000 mm

Profundidade: 1000 mm

Cor:

Pintura das Estruturas na Cor Cinza

Revestimento (BP) na Cor Cinza com

Acabamento Texturizado Injetado na Cor Cinza

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

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: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br

Fis. 63
ITAJOBÍ

			10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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	04	UND	GAVETEIRO VOLANTE Gaveteiro volante com 3 gavetas e rodízios Estrutura: Gaveteiro composto por peças superior e frontão, inferior e posterior de madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis de madeira aglomerada (MDP), com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado, na cor CINZA, colados com adesivo “Holt Melting”. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e préfurada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano. Conjunto de corredeiras em aço carbono, comprimento de 450mm. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor CINZA. Sistema de fechamento simultâneo de gavetas composto por: - Fechadura frontal para gaveteiro; - Barra de alumínio para fechadura com 500mm de comprimento; - Pinos de travamento com 7mm de comprimento. Medidas: Altura: 567mm Largura: 434mm Profundidade: 500mm Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Revestimento (BP) na cor Cinza Injetados na Cor Cinza O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - 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 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. 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 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

LOTE 05 – BERÇÁRIO

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	11	UND	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantil tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano conformidade as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios, e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado.

Sistema de regulação de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado.

Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.

Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA.

Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA.

Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.

Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos.

Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas coinjetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.

Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

Dimensões:

Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



conformidade com as disposições da norma **ABNT NBR 15860-1:2016**.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:

Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em martelasse (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.

Dimensões:

O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item **6.3 h** da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o **berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021)**, contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos.

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade **para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021)**, costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido.

Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas **conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015**. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.

Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela **norma NBR 15860-1**; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:

"ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal. EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto. O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. Certificado de Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021). Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. Certificado de da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021).
02	12	UND	CADEIRA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS Estrutura: Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono. Assento e encosto acolchoados com espuma revestida de lona vinílica laminada com tecido. Braços ou dispositivo para proteção lateral. Bandeja em (PP) polipropileno injetado, na cor BRANCA, removível ou articulada. Apoio para os pés em (PP) polipropileno injetado, removível ou articulado. Sapatas antiderrapantes. A cadeira pode alternativamente ser dotada de dois rodízios, desde que estes possuam freios. Cinto tipo suspensório. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor BRANCO. Medidas: Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento. Altura do encosto: mínima de 250mm, medidos na posição vertical.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm. Cor: Pintura das Estruturas na Cor Branco Injetado na Cor Branco
03	12	UND	Colchonete para trocador (C=1,00m)
04	76	UND	Colchonete para repouso (C=1,85m)

LOTE 06 - LOUSAS			
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	01	UND	QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do pannel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao pannel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do pannel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas "Base" e "Capa", que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto pannel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao pannel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas de nylon universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo "Allen" M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao pannel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5 mm x 20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao pannel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (L) x 90 mm (P) x 170mm (A). A peça é



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 4 (quatro) buchas americanas M6 2 (dois) parafusos M6 x 12mm Philips, 04 (quatro) buchas nylon 10 com parafusos. Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).

O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos: » Teste de Aderência; » Resistência ao desgaste; » Resistência ao Impacto; » Dureza de superfície. NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita. » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade). » Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - 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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) 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. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
02	08	UND	MURAL Estrutura: Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA. Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. n4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamak para parafusos M6, 15mm de comprimento. Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10. Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. Medidas: Altura: 1200mm Largura: 1350mm Cor: Estrutura e componentes – Cor Cinza Laminado melamínico (BP) na Cor Cinza Bordos na Cor Cinza

LOTE 07 - ELETROELETRÔNICO

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
01	01	UND	BT-01 – Liquidificador comercial 8 litros Liquidificador industrial de baixa rotação, capacidade 8 litros, resistente e potente



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			para suportar bater vários tipos de alimentos como cebola, tortas, bolos, com o corpo e copo em inox, com rotação de 3.500 rpm, potência de 1000 a 1200 wats, potência do motor de ¾ CV, tensão 220V
02	01	UND	CA-01 – Carro auxiliar para cozinha em inox: Modelo 2 prateleiras bandeja, acabamento escovado, com bandejas em chapa, medidas: comprimento 70cm, largura 45cm, altura 85cm, alça de movimento em tubos, distância entre as bandejas de 50cm, rodízios industriais 4 unidades 3” serviços pesados
03	02	UND	FM-01 – Forno micro-ondas Micro-ondas cor branco, capacidade total de 31 litros, voltagem 220, com prato giratório
04	01	UND	FO-03 – Fogão industrial 4 bocas Fogão industrial de baixa pressão com 4 bocas, forno com capacidade para 87 litros, queimadores duplos em ferro fundido, estrutura fabricada em aço galvanizado com pintura eletrostática a pó na cor preá ou cinza no perfil 7cm. Os registros devem ser individuais cromados tipo apif 1ª linha e deverá ter bandeja coletora de resíduos
05	01	UND	FZ-04 – Congelador horizontal/freezer (250 a 360 litros) Congelador horizontal Cycle Defrost 314 litros com função Turbo Freezer, um porta, dupla função, fechadura de segurança, painel frontal, voltagem 220, cor branco
06	01	UND	KG-01 – Kit Gás Kit para instalação de gás contendo 1 mangueira flexível rosca ½ tamanho 1,50 metros material borracha nitrílica com cobertura trançada metálica conforme Norma NBR 14.955 e 13.419, regulador de gás com namômetro saída ½ 1kgh, adaptador latão fêmea para flexível em bico mamadeira dos aparelhos, anel de vedação em borracha nitrílica (NBR)
07	01	UND	LR-01 – Lavadora de roupas Lavadora de roupas capacidade 15 kg, cesto em inox, com 12 programas de lavagem, abertura superior, painel de controle digital, sistema de lavagem agitação, cor branco, voltagem 220
08	01	UND	RF-03 – Refrigerador 2 portas Refrigerador duplex 462 litros, tipo de degelo frost free, cor branco, voltagem 220
09	02	UND	RF-04 – Refrigerador combinado FrostFree (260 a 320 litros) Refrigerador combinado 320 litros, tipo de degelo frost free, cor branco, voltagem 220
10	02	UND	RK-06 – Suportes para televisores LED 40” Suporte de parede articulado para televisores de 40”
11	05	UND	RP-02 – Relógio Especificações: alimentação fonte 5v, excelente nitidez, com informações de temperatura, hora, dia, mês, ano, alarme até 4 programações, calendário, dia da semana em português, números grandes e fácil visualização 5x3cm, fácil ajuste, fácil instalação, sistema eletrônico de Quartz, não atrasa nem adianta, não perde a memória quando acaba a energia, dimensões 36cm x 15cm x 3 cm. Deverá conter



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



			1 relógio, 1 fonte de alimentação e 1 manual de instruções
12	01	UND	SR-01 – Secadora de roupas Secadora de roupas de piso 11 kg, com programas de secagem, abertura frontal, cesto em inox, painel de controle digital, temperatura até 60°, controle de temperatura automático, cor branco, voltagem 220
13	02	UND	TV-09 – Televisor LED 40" Smart TV 40", full HD, led dolby, com conexões HDMI, USB, REDE, P2, audio e vídeo
14	02	UND	BLU-01 – Aparelho reproduutor de discos Blu Ray (Blu Ray Player) Leitor Blu Ray e DVD Player, reprodução Full HD 1080p via HDMI, conectividade de rede Ethernet, Porta USB, Porta HDMI

OBSERVAÇÕES:

A escolha por lote é uma prática bem-vinda e comum por parte dos gestores públicos uma vez que como administradores do patrimônio público e da execução do serviço público, devemos observar as necessidades de cada caso em concreto, é dizer, na aquisição por mobiliários no qual em uma Instituição pública existem diversas formas de "layouts" de salas, laboratórios, setores, departamentos, coordenações, torna-se mais razoável, eficiente e vantajoso a escolha por um único fornecedor por grupo ao final do certame no sentido de ampliar tantas vezes sejam necessárias as reposições do material adquirido, ou tantas vezes sejam necessárias montagens diversas, uniformizando cores, estilos e qualidade dos materiais, observando unicamente a melhor aquisição para atender as necessidades reais da Administração Pública em questão.

Importante observar que também que esse critério se faz necessário no tocante a proposta em que o licitante vencedor englobe toda a execução do objeto, mesmo que nesta se incluam concomitantemente aquisição de materiais, sincronizando de forma mais eficiente na montagem, oferecendo à Administração mais segurança não só na aquisição do material, mas também na montagem quando realizado pela mesma empresa, no qual caso fossem executados por outra empresa causariam conflitos ou falta de competência que fora realizado por uma diversa daquela. Destarte, argumentamos que a licitação por grupo é mais satisfatória também do ponto de vista da eficiência técnica por manter a qualidade do objeto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo administrador. Nesse ponto, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração na execução da montagem e da qualidade por parte de um mesmo



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



fornecedor, maior facilidade no cumprimento do cronograma preestabelecido, na observância dos prazos, na concentração da responsabilidade pela execução da montagem e entrega em uma só pessoa, concentrando a garantia dos resultados. Argumentamos, ademais, que haveria um grande ganho para esta Instituição de Ensino na economia de escala, que aplicada na execução de determinado caso, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

O Tribunal de Contas da União – TCU –, no Acórdão nº 732/2008, se pronunciou no sentido de que "a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto".

Novamente, e em recente decisão, manifesta-se o TCU no Acórdão 757/2015, que desde que justificada, é possível a licitação por lotes: 16. (...) a opção pela subdivisão do objeto em grupos de itens de mobiliário resta justificada em razões de interesse público descritas pelo contratante. Sendo grupos ou lotes denominações sinônimas adotadas na legislação, na doutrina e na jurisprudência, que visam a melhor adequação da aquisição aos objetivos da despesa pública correspondente, conforme a avaliação por ele feita.

Em resumo, conforme acertado entendimento da Corte de Contas, a aquisição dos móveis em lote tem por justificativa manter o padrão do mobiliário dentro de determinado ambiente de trabalho, e a aquisição por itens, necessariamente, afastaria a busca pelo padrão dos móveis, visto que cada fábrica possui sua técnica de fabricação, com materiais distintos, cores distintas, e mesmo quando a cor é a mesma, por vezes, a tonalidade dos mesmos é distinta.

Um dos princípios consagrados, de forma implícita no artigo 3º, caput, da Lei de Licitações é o da "economicidade", ao mencionar que o procedimento licitatório visa selecionar a proposta mais vantajosa.

Economicamente significa em sentido mais amplo o dever de eficiência. Não basta economia nos custos ou concorrência para validação do ato administrativo mais vantajoso à administração. O princípio correlato da economicidade impõe adoção da solução mais conveniente, consciente, eficiente, padronizada sob o ponto de vista da gestão dos recursos a serem despendidos pela administração pública. Toda atividade administrativa envolve uma relação sujeitável a enfoque de custo benefício.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAJOBÍ

DIRETORIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E CULTURA

Rua Atílio Bastreggi, 30 – Jardim dos Ipês

Fone: (17) 3546 - 1644

educacao@itajobi.sp.gov.br



A economicidade consiste em considerar a atividade administrativa sob o prisma econômico, é imperioso que sua utilização produza os melhores resultados econômicos do ponto de vista quantitativo e qualitativo, é uma balança de equilíbrio de suma importância à administração.

Por fim, esclarecemos que a criação por grupos deseja não somente atender a esta municipalidade quanto à economicidade, mas também proporcionar mais segurança em relação à aquisição por um mesmo fornecedor que não só fornecerá o material, mas também fará a execução ideal na montagem do material adquirido, de forma satisfatória, econômica e uniforme, minimizando falhas e resguardando adequadamente a Instituição Pública.

Sob pena de desclassificação e de sofrer as sanções previstas neste Edital, conforme o Art. 41, Inciso II da lei federal 14133/21, a licitante vencedora deverá apresentar, no prazo de 05 (cinco) dias a contar do encerramento da sessão, os seguintes documentos:

Relatórios de ensaio, Laudos e Certificados de Conformidade solicitada nos itens do lote por ela vencida, deveram ser autenticados ou em original.

Apresentar no dia do pregão, catálogos ou desenho técnicos dos mobiliários conforme descritos no ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA.

A prefeitura de ITAJOBÍ / SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO - SÃO PAULO se reserva no direito de solicitar amostra de um ou mais itens para conferência da qualidade dos mesmos, e conferência se está de acordo com os descritivos dos itens do termo de referência.

As amostras apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.

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

A não apresentação das amostras e da Documentação Técnica exigidas nos itens do Termo de Referência, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.

Caso o licitante participante do certame / processo não seja o fabricante dos produtos, o mesmo deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante autorizando o uso da marca e da documentação técnica exigida para cada produto.

A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do responsável pelo fornecimento da devida declaração.