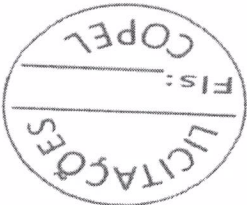


PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico 406/2.022 – Processo: 60.084/2.022



PROCESSO PMB n.º 06.380/2.023
PREGÃO ELETRÔNICO PMB n.º 011/2.023
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PMB n.º 090/2023

A Prefeitura Municipal de Botucatu, por intermédio da Secretaria Municipal de Educação, doravante designado(a) "ÓRGÃO GERENCIADOR", neste ato representada pela Senhora CLÁUDIA MARIA GABRIEL, RG nº 21.140.536 e CPF nº 123.524.448-29, e de outro lado a empresa JDAVOGLIO COMERCIAL LTDA, inscrita no CNPJ/MF sob nº. 02.419.903/0001-37 sediada na Avenida Doutor Francisco Área Leão, nº 56 A - Vila Portuguesa - Taquaritinga/SP, no uso da competência conferida pelo Decreto-Lei Estadual nº 233, de 28 de abril de 1970, em face do resultado obtido no Pregão Eletrônico indicado em epígrafe, devidamente homologado pela autoridade competente, resolve celebrar a presente ATA DE REGISTRO DE PREÇOS com fundamento no Decreto Estadual nº 63.722/2018, procedendo ao registro de preço do primeiro colocado e das demais FORNECEDORES que concordaram em fornecer o objeto do certame por igual valor, obedecida a ordem crescente das respectivas propostas, nos seguintes termos.

1. OBJETO E QUANTIDADES ESTIMADAS

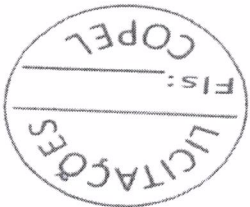
1.1. A presente Ata de Registro de Preços tem por objeto a contratação futura e eventual, pelos ÓRGÃOS PARTICIPANTES, **Registro de Rpeço para aquisição de mobiliário escolar**, conforme o detalhamento e as especificações técnicas constantes do Termo de Referência, e demais documentos constantes do processo administrativo em epígrafe.

Lote	Material	CÓDIGO BEC	Apr	Quantidade total (Unidade de Fornecimento)
	MESA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3: - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo			
			UN	3.000 Unidades

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

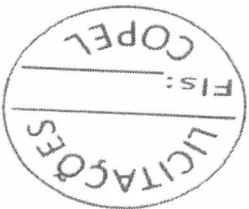


01	de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Políéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**). 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. OBS: APRESENTAR AMOSTRA PARA ESSE ITEM CADREIRA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3: Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarelo (referência PANTONE (*) 1235 C; acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido	3470016	UN	3.000 Unidades
----	---	---------	----	-------------------

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



(epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

OBS: APRESENTAR AMOSTRA PARA ESSE ITEM

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA PARA O CONJUNTO: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em cinco dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto, Declaração de Manutenção da Certificação, 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. **Obs.1:** A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.
- Certificação do Processo de preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a corrosão por exposição a névoa salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - determinação da verificação da espessura da camada; determinação da flexibilidade por mandril cônico - determinação da verificação da aderência da camada - determinação do brilho da superfície - determinação da dureza ao lápis - resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). Obs: A Certificação de pintura só será aceita com relatórios de ensaios executados dentro de um período de 12(doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

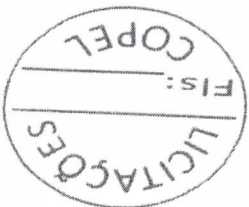
MESA DE PROFESSOR - tampo em madeira aglomerada (mdp), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. painel frontal em madeira aglomerada (mdp), com espessura

UN	100 Unidades
----	--------------

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



02

de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor cinza. dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm $\pm$ 5 (comprimento) x 18mm (espessura). topos encabeçados com fita de bordo em pvc (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor cinza fixada com adesivo "hot melting". estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); travessa superior curvada em "u" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\phi = 31,75$ mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de $\phi = 31,75$ mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm oblonga; pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\phi = 38$ mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\phi = 6,0$ mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda philips, rosca máquina. fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board m 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", $\phi = 4,8$ mm, comprimento 12mm. pontas e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. acabamento e segurança: todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. dimensões: altura da mesa:- 760 $\pm$ 5mm;

CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - descrição: 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

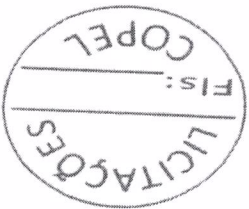
3470024

UN	
100 Unidades	

COPPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



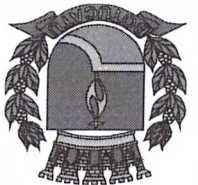
identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação do componente injetado. obs.1: o nome da empresa fabricante do componente injetado. obs.2: assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, 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 expansor. nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. obs.3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza – referência ral (**) 7040. 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, rebabas, esmaltadas juntas soldadas e arredondadas os cantos agudos. peças injetadas não devem apresentar rebabas, 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 dimensões: 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).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA PARA O CONJUNTO:

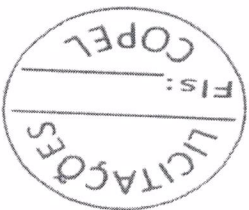
Para a MESA

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

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



aplicações Requisitos e métodos de ensaios.

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

Obs.: A Certificação de pintura só será aceita com 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:

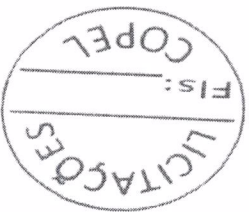
Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm). Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. ABNT NBR 8094:1983 - Material

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Obs.: A Certificação só será aceita com relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

MESA SEXTAVADA - Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade (MDP) de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior revestido em laminado de alta pressão constituído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical com espessura mínima de 1,50 mm e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida com espessura mínima de 1,50 mm, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando à poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, para fechamento das aberturas com ponteiros em polipropileno. : DIMENSÕES: Altura total: 590 mm; Largura: 1070 mm; Profundidade: 1200 mm. **OBS:** A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. A empresa vencedora terá que apresentar em até 05 (cinco) dias a 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

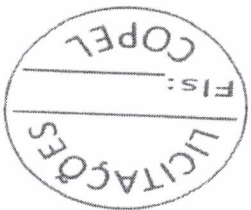
UN

150
Unidades

COPEL



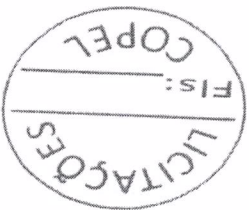
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



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.	CADDEIRA • Assento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Altura assento ao chão 35 cm. O fornecedor
UN	900 Unidades



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

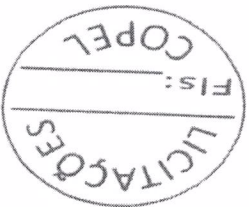


deverá apresentar para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e de acordo com a Portaria 105/2012 do INMETRO, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens: 6.4.1 Carga estática no assento; 6.4.2 Carga estática no encosto; 6.4.3 Fadiga no assento; 6.4.4 Fadiga no encosto; 6.4.5 Impacto no assento; 6.4.6 Impacto no encosto; 6.4.7 Pontas dos pés; 6.4.8.3 Estabilidade frontal e lateral; 6.4.8.4 Estabilidade para trás. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Para a MESA Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 – Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações Requisitos e métodos de ensaios. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. Obs.: A Certificação de pintura só será aceita com 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 DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado		
---	--	--

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

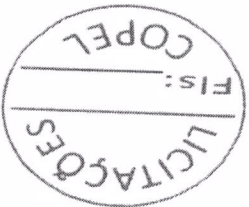


04	MESA COLETIVA 800MMX800MMX540MM DESCRIÇÃO • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que	5642868	UN	300 Unidades
	pelos CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação de efeitos de produtos químicos domésticos (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. Obs.: A Certificação de pintura só será aceita com relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.			

COPPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



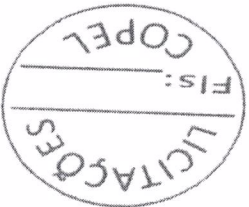
facilitem seu arrancamento.	• Estrutura da mesa composta de: frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção - mento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, - e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferroxigênico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d /t00. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).
CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm	

UN	1.200
Unidades	

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).

Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.

• Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revesti-mento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelevel, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente.

Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

• Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelevel, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

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

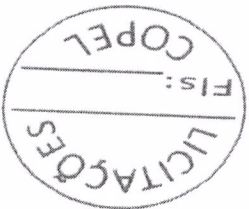
• Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

• Fixação do assento em compensado moldado à estrutura

COPEL



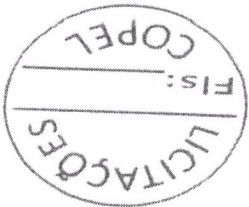
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.
• Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.
• Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). **Obs. 4:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferroxidante que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de ferrugem deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de 0/10.
• Pintura eletrolítica dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).
IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL
• A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.
• Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.
FABRICAÇÃO
• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.
• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados pela Super- visão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação.

- Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.
- Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser providos de um mesmo fabricante.

Obs.1: Consultar a Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fita de bordo que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, a Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a homologação.

- Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Obs.2: Retirar amostra do padrão de texturas na Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação.

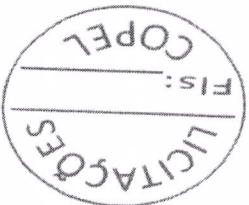
Obs.3: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.

- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).
- A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento - to fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).
- Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo "meia madeira" e corte a laser.

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



- Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

REFERÊNCIAS

- MDF ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.
- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.
- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.
- Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.
- Componentes injetados:

- assento, encosto, ponteirolas 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

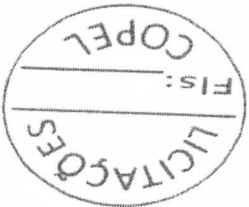
TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
- Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações;
- Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;
- Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;
- Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



ou nas especificações;
- Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados.
Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDF e • Espessuras de chapa de aço e bitolas construídas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

mesa coletiva

dimensões: mesa comprimento: 800 mm (+/-5mm); largura: 800 mm (+/-5mm); altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); descritivo: mesa: tampo em mdp, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados, revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - bp, na cor branca. dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila), pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, coladas com adesivo "hot melting". resistência ao arrancamento mínima de 70n. dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. o ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. estrutura da mesa composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. no molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número

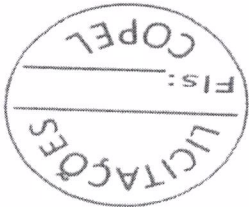
UN

300
Unidades

COPeL



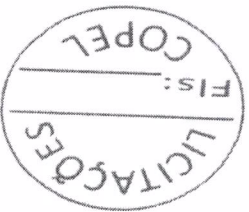
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. cadeiras: 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 amarela (pantone (*) 1235 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.1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. obs.2: 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 amarelo (pantone (*) 1235 c), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. obs.3: nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antirruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza – referência ral (**) 7040. 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, esmalhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. aplicação de	UN	1.200 Unidades
---	-----------	---------------------------



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

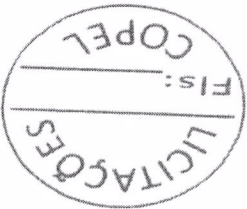


		texturas e acabamentos em componentes injetados. estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micro-metros. fabricação: para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. a fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. a qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70n, quando ensaiada conforme anexo a - ensaio de colagem (resistência à tração), constante na abnt nbr 16332:2014 - móveis de madeira - fita de borda e suas aplicações - requisitos e métodos de ensaio. soldas devem possuir superfície lisa e 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. 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 amarelo (pantone (*) 1235 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. 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Para a MESA Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações Requisitos e métodos de ensaios. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos
--	--	---

COPEL

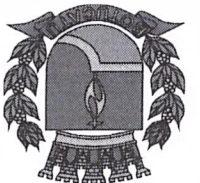


PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

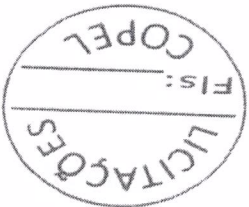


			CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Nêvoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação de efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. Obs.: A Certificação de pintura só será aceita com 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	
--	--	--	---	--

COPEL



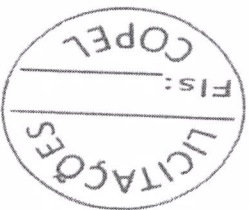
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



	chá; óleo lubrificante) ASTM D1308. Obs.: A Certificação de pintura só será aceita com relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.	05
	Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando	5642876
	UN	200
	Unidades	



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

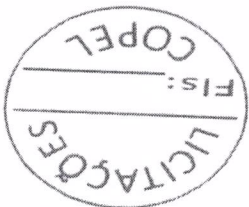


mês e ano de fabricação.		Mesa: Largura: 700 mm (+/-3) Comprimento: 1500mm (+/-3) Altura do Tampo ao chão: 594 mm (+/-6)	BANCO COM ENCOSTO: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do ENCOSTO/ASSENTO confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo/ assento às estruturas através de parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados. Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados. Parafusos auto atarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Amarelo, ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirlhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.	DIMENSÕES: Banco: Largura: 300 mm Comprimento: 1350mm Altura do assento ao chão: 350 mm (+/-10)	
			UN	400 Unidades	

COPPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

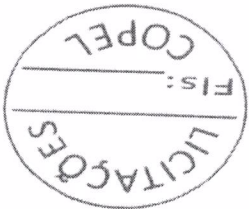


Cor: Estrutura na Cor Cinza Injetados e Fita de Borda na Cor Amarelo Laminado AP na Cor Cinza. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Para a MESA Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações Requisitos e métodos de ensaios. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA em superfícies metálicas emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO e acompanhado dos seguintes ensaios: Resistência a Corrosão por exposição à Nêvoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica umida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308.				
--	--	--	--	--

- 1.2. Deverão ser respeitadas todas as especificações técnicas e as demais condições de fornecimento contidas no Termo de Referência que figurou como **Anexo I** do Edital que precedeu esta Ata e que dela fica fazendo parte integrante.
- 1.3. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta Ata de Registro de Preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do artigo 65 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993.
2. **PREÇOS**
- 2.1. Os preços unitários que vigorarão nesta Ata de Registro de Preços são os seguintes:



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



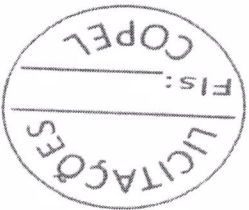
LOTE	MATERIAL	CÓDIGO BEC	QUANTIDADE (UNIDADE DE FORNECIMENTO)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL DO ITEM
01	MESA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3: - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Políéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (** 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à		3.000 Unidades	480,00	1.440.000,00

COPEL

da estrutura.	02	MESA DE PROFESSOR - Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fendilica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm	100	780,00	
		CADIRA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3: Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarelo (referência PANTONE (*) 1235 C; acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica (pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.	3.000	320,00	960.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

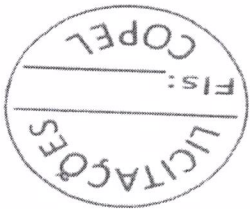


(largura) x 119 mm ± 5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de (espessura). Bordos em PVC (cloro de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Pontelras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Políéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-políéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.	DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 ± 5mm; assento e encosto em polipropileno injetado, CADERNA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL com		100 Unidades	395,00	78.000,00
---	--	--	--------------	--------	-----------

COPEL



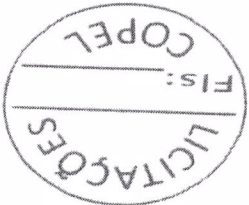
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



montados sobre estrutura tubular de aço - Descrição: 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.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: 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 expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do Componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferuginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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 perimetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmaltadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.				39.500,00
--	--	--	--	-----------



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

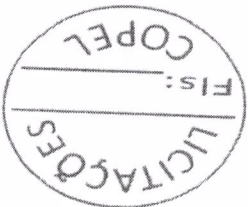


03	Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros	Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2).							
	MESA SEXTAVADA - Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade (MDP) de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior revestido em laminado de alta pressão constituído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos l, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical com espessura mínima de 1,50 mm e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida com espessura mínima de 1,50 mm, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando à poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, para fechamento das aberturas com ponteiros em polipropileno. : DIMENSÕES: Altura total: 590 mm; Largura: 1070 mm; Profundidade: 1200 mm								

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

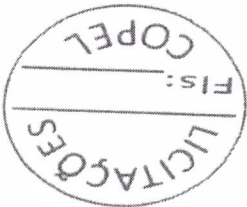


injetados, na cor AMARELA (PANTONE (*)1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número de lote e o ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: 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 AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número de identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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,				253.800,00
---	--	--	--	------------

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

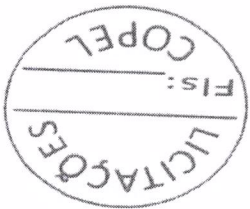


esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebabas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebabas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e 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, rebabas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. 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 AMARELO (PANTONE (*) 1235 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.				

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

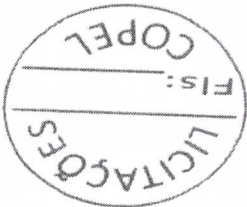


04	MESA COLETIVA 800MMX800MMX540MM DESCRIÇÃO • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revesti- do na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);		300 Unidades	800,00	240.000,00
	Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); 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.				

COPEL



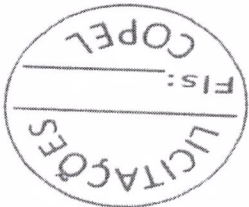
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção - mento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação do projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d /100. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acaba- mento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).		CADREIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do		1.200 Unidades	290,00	348.000,00
--	--	--	--	----------------	--------	------------



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

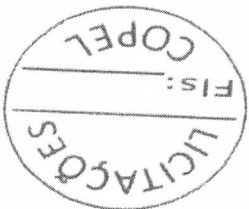


componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores du- plos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obriga- toriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revesti- mento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indeleível, por meio de carimbo ou grava- ção a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obriga- toriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acaba- mento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indeleível, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.				
---	--	--	--	--

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

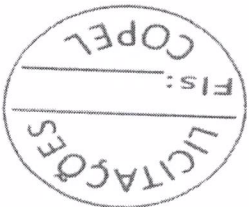


Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obriga- toriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obriga- toriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-fer- ruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferruja- mento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acaba- mento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia			

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.

• Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

FABRICAÇÃO

• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.

• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em com-pensado moldado e fitas de bordo aprovados pela Super-visão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação.

• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.

• Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser prove-nientes de um mesmo fabricante.

Obs.1: Consultar a Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fita de bordo que possam produzir produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, a Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação para homologação.

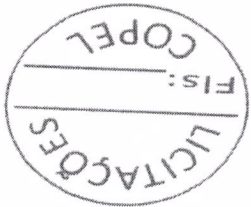
• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micro-metros.

Obs.2: Retirar amostra do padrão de texturas na Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

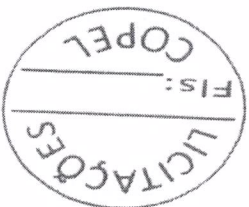


Tecnologia para a Edificação. Obs.3: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresaado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando em saída conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo "meia madeira" e corte à laser. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. REFERÊNCIAS • MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm -			

COPEL



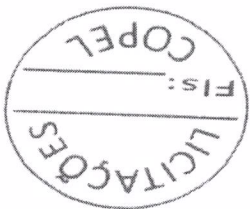
PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



"REHAU" ou equiva- lente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. Componentes injetados: - assento, encosto, pontei- ras 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	TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações; - Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima, sem prejuízo das tolerâncias normativas de serão admiti- das tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF.	• Espessuras de chapa de aço e bitolas construídas de tu- bos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

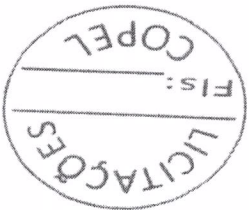


MESA COLETIVA DIMENSÕES: MESA COMPRIMENTO: 800 MM (+/-5MM); LARGURA: 800 MM (+/-5MM); ALTURA TAMPO ATÉ O CHÃO: 594 MM (+/-10MM); DESCRITIVO: MESA: TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4" X COMPRIMENTO 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM,				
			Unidades	300
	840,00			
252.000,00				

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

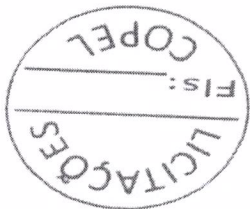


APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.	CADERNAS: CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, NA COR AMARELA (PANTONE (*)1235 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.1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.	OBS.2: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÃO 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 AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.	OBS.3: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER
			1.200 Unidades	
			300,00	
				360.000,00

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

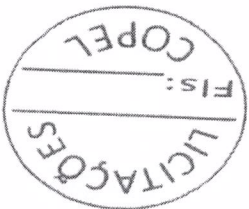


APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (*) 7040. ACABAMENTO SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVEDO 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, ESMALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVEDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME ANEXO A - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVEDO 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				
---	--	--	--	--

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

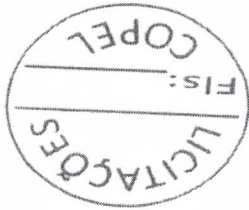


	IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELO (PANTONE (*) 1235 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. 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.		
05	Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoataarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço		
		Unidades	200
			1.190,00
			238.000,00

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Estado de São Paulo
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

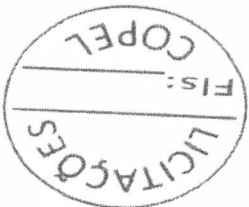


carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina poligada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina poligada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoataxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.		Mesa: Largura: 700 mm (+/-3) Comprimento: 1500mm (+/-3) Altura do Tampo ao chão: 594 mm (+/-6)	BANCO COM ENCOSTO: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do ENCOSTO/ASSENTO confeccionados em chapa de aço carbono SAE			400 Unidades	780,00	3 12.000,00
---	--	--	---	--	--	-----------------	--------	-------------

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



1008, espessura de 3mm. Suportes do encosto em tubo quadrado 25x25mm. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo/ assento às estruturas através de parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados. Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados. Parafusos auto atarraxantes, de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor Amarelo, ponteira para tubo com espessura de 1,50 mm (Banco). Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirlalhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.		DIMENSÕES: Banco: largura: 300 mm Comprimento: 1350mm Altura do assento ao chão: 350 mm (+/-10) Cor: Estrutura na Cor Cinza Injetados e Fita de Borda na Cor Amarelo Laminado AP na Cor Cinza.	
VALOR TOTAL DA PROPOSTA R\$		4.641.000,00	

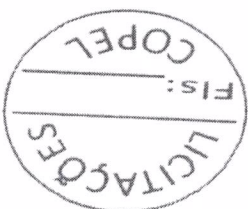
2.2. Os preços registrados permanecerão fixos e irrevogáveis.

3. VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

3.1. O prazo de validade do Sistema de Registro de Preços será de **12 (doze)** meses, contado a partir da assinatura da Ata de Registro de Preços.



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
 Estado de São Paulo
 Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



4. CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

- 4.1 O FORNECEDOR terá seu registro cancelado quando:
 - 4.1.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
 - 4.1.2. Não retirar o instrumento equivalente, no prazo estabelecido pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE contratante, sem justificativa aceitável;
 - 4.1.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
 - 4.1.4. For declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração nos termos do artigo 87, inciso IV, da Lei Federal nº 8.666/93;
 - 4.1.5. For impedido de licitar e contratar com a Administração nos termos do artigo 7º da Lei Federal nº 10.520/02.
- 4.2. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados, por razões de interesse público ou a pedido do fornecedor.

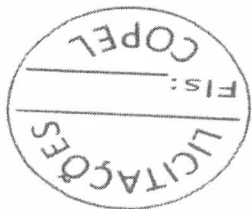
5. CONTRATAÇÕES DECORRENTES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 5.1. Os fornecedores que assinarem a Ata de Registro de Preços estarão obrigados a celebrar as contratações que dela poderão advir, observadas as condições estabelecidas no Edital, em seus anexos e nesta Ata.
 - 5.1.1. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.
 - 5.1.2. Quando da necessidade de contratação, o ÓRGÃO PARTICIPANTE, por intermédio do gestor do contrato por ele indicado, consultará o ÓRGÃO GERENCIADOR para obter a indicação do FORNECEDOR, dos quantitativos a que este ainda se encontra obrigado e dos preços registrados.
 - 5.2. A contratação dos FORNECEDORES pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE será formalizada pela emissão de nota de empenho.
 - 5.2.1. Se, por ocasião da formalização da contratação, algum dos documentos apresentados pelo FORNECEDOR para fins de comprovação da regularidade fiscal ou trabalhista estiver com o prazo de validade expirado, o ÓRGÃO PARTICIPANTE verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.
 - 5.2.2. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, o FORNECEDOR será notificado para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade de
- que trata o item 5.2.1, mediante a apresentação das certidões respectivas com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022



5.2.3. Constitui condição para a celebração da contratação, bem como para a realização dos pagamentos dela decorrentes, a inexistência de registros em nome da licitante vencedora no "Cadastro Informativo dos Créditos não Quitados de Órgãos e Entidades Estaduais – CADIN ESTADUAL". Esta condição será considerada cumprida se a devedora comprovar que os respectivos registros se encontram suspensos, nos termos do artigo 8º, §§ 1º e 2º, da Lei Estadual nº 12.799/2008. 5.2.4. O "Sistema Eletrônico de Aplicação e Registro de Sanções Administrativas – e-Sanções", no endereço www.esancoes.sp.gov.br, e o "Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS", no endereço <http://www.portalttransparencia.gov.br/ceis>, deverão ser consultados previamente à celebração da contratação.

5.2.5. Constitui também condição para a celebração da contratação, caso se trate de sociedade cooperativa, a indicação de gestor encarregado de representá-la com exclusividade perante o contratante.

5.3. No prazo de 5 (cinco) dias corridos contados da data da convocação, o fornecedor deverá comparecer perante o ÓRGÃO PARTICIPANTE para a retirada da nota de empenho ou, alternativamente, solicitar o seu envio por meio eletrônico.

5.3.1. O prazo indicado no item 5.3 poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do interessado e aceita pela Administração.

5.3.2. O não comparecimento do fornecedor para retirar a nota de empenho ou, quando solicitado o seu envio por meio eletrônico, a ausência de envio de confirmação de recebimento dentro do prazo indicado no item 5.3 importará na recusa à contratação, sujeita à aplicação das sanções cabíveis.

5.4. Aplicam-se às contratações realizadas com base neste Sistema de Registro de Preços, as disposições estabelecidas no Edital da licitação que o precedeu, relativas aos prazos, às condições de local de entrega do objeto, às condições de recebimento do objeto, à forma de pagamento e às sanções administrativas.

E, lida e achada conforme, a presente ata segue assinada pelo representante do ÓRGÃO GERENCIADOR e pelos representantes dos FORNECEDORES com preços registrados nesta Ata, todos abaixo indicados e identificados.

Botucatu

31 MAR 2023

PELO ÓRGÃO GERENCIADOR:

COPEL



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU
Estado de São Paulo
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES
Pregão Eletrônico: 406/2.022 – Processo nº 60.084/2.022

31 MAR 2023

Claudia Maria Gabriel
CLAUDIA MARIA GABRIEL
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

DocSigned by:

98FF2B03EB1149A...

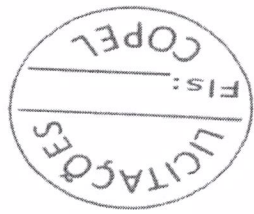
JDAVOGLIO COMERCIAL LTDA

CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

Felipe Henrique Soares Coelho
Felipe Henrique Soares Coelho
Auxiliar Administrativo

Vivian Moniz Querido
Vivian Moniz Querido
RI 4916-6



Certificado de Conclusão

Identificação de envelope: 63BAEBEB784A4A87A37EBEDD5D0B267F

Assunto: Complete com a DocuSign: PREGÃO EL REGISTRO DE PREÇO 011-23 - ATA 090-23 - JDAVOGLIO COMERCIAL ...

Envelope fonte:

Documentar páginas: 45

Certificar páginas: 1

Assinatura guiada: Ativado

Selo com EnvelopeID (ID do envelope): Ativado

Fuso horário: (UTC-03:00) Brasília

Rastreamento de registros

Status: Original

31/03/2023 16:06:27

Portador: Rodnei Alves Batista

Local: DocuSign

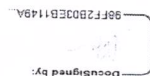
Assinatura

Registro de hora e data

Enviado: 31/03/2023 16:12:45

Visualizado: 31/03/2023 16:13:05

Assinado: 31/03/2023 16:14:16



Adoção de assinatura: Estilo pré-selecionado

Usando endereço IP: 131.221.190.45

Termos de Assinatura e Registro Eletrônico:

Não disponível através da DocuSign

Eventos do signatário presencial

Assinatura

Registro de hora e data

Eventos de entrega do editor

Status

Registro de hora e data

Evento de entrega do agente

Status

Registro de hora e data

Eventos de entrega intermediários

Status

Registro de hora e data

Eventos de entrega certificados

Status

Registro de hora e data

Eventos de cópia

Status

Registro de hora e data

Eventos com testemunhas

Assinatura

Registro de hora e data

Eventos do tableião

Assinatura

Registro de hora e data

Eventos de resumo do envelope

Status

Carimbo de data/hora

Envelope enviado
Entrega certificada
Assinatura concluída
Concluído

Eventos de pagamento

Status

Carimbo de data/hora

Com hash/criptografado
Segurança verificada
Segurança verificada
Segurança verificada

31/03/2023 16:12:45
31/03/2023 16:13:05
31/03/2023 16:14:16
31/03/2023 16:14:16