



gov.br

Documento assinado digitalmente
JOAO FABIO MENDES DA SILVA
Data: 13/05/2024 15:08:10-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI**SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº 83/2024**PREGÃO ELETRÔNICO nº 43/2023**

Aos 10 dias do mês de maio do ano de 2024, nas dependências do Departamento de Compras e Licitações, situada na Rua Agostinho Ferreira Campos, 675, 2º andar, Vila Nova Itapevi, Itapevi/SP, a Secretária Municipal de Educação, Eliana Maria da Cruz Silva, CPF nº054.770.628-60, a homologação do resultado obtido no **Pregão Eletrônico nº 43/2023**, **RESOLVE**, nos termos das Leis 8.666/1993 e 10.520/2002, do Decreto Municipal nº 4.538/2008, bem como, de seu Edital, mediante condições e cláusulas a seguir estabelecidas,

Para o(s) item(ns) abaixo indicado(s) foi(ram) registrado(s) o(s) seguinte(s) preço(s), ofertado(s) pela(s) empresa(s):

DETENTORA: MENDES E MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA, inscrita no CNPJ sob nº 19.129.613/0001-51, com sede na Rua Salvador Eduardo de Souza, nº 75, CEP: 06730-00,0, Bairro: Jardim Miriam, Vargem Grande Paulista / SP, telefone (11) 4159-8248 / 4159-8249, e-mail: fabio@mendesemarques.com.br neste ato representada legalmente pelo Senhor João Fábio Mendes da Silva, portador(a) do CPF nº 304.176.018-59.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto desta Ata é o **REGISTRO DE PREÇO PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS DESTINADOS À REDE MUNICIPAL DE ENSINO**, nas condições, especificações técnicas e demais exigências estabelecidas no Edital e Anexos do Pregão Eletrônico nº43/2023.

1.2. Das quantidades e valores contratados:

LOTE 01 – CADEIRAS					
SUBITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1.1	10	Cadeira giratória escritório tipo presidente Descrição Material: PU SEAT, revestimento couro sintético, estrutura em Aço, Encosto: ABS, com apoio acolchoado para cabeça e pescoço; Cor Preto; Braços fixos cromados com detalhe em PU cor preta, características mínimas: Base Ø 60 cm diâmetro; do chão ao assento: 40/55 cm com pistão acionado. Do chão para apoio dos Braços: 60/72 cm com pistão acionado; Profundidade do assento: 50 cm, Largura do Assento: 50 cm, comprimento do braço 63 cm, Altura do encosto: 68 cm, Dimensões mínimas do produto: Largura 60.00 cm, Altura: 115.00 cm, Comprimento: 63.00 cm, Peso do produto: 17.00 Kg. Peso suportado de até 200 Kg. Quantidade de pés tipo rodízio:	LBS	3.481,00	34.810,00
1.2	333	Cadeira giratória espaldar médio com braços – padrão FDE – código – CG-04 Descrição • Cadeira operacional giratória estofada, com apoia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo de regulação do assento e encosto. Características dimensionais, requisitos de segurança,	LBS	R\$ 2.372,00	R\$ 789.876,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade conforme ABNT NBR 13962: 2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>Constituintes</p> <ul style="list-style-type: none">• Dimensões: - Largura (L) do assento: mínimo de 400mm; - Profundidade (p) do assento: mínimo de 400mm; - Altura (h) do assento: mínimo 420mm; - Largura (L) do encosto: mínimo de 400mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); - Extensão vertical (h) do encosto: mínimo de 400mm; - Altura do apoia-braços: entre 200mm e 250mm; - Largura do apoia-braços: mínimo de 40mm; - Comprimento do apoia-braços: mínimo de 200mm.• Suporte do assento injetado em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos.• Fixação do assento à estrutura por meio de porcas sobre -injetadas ou porcas de cravar na base do assento.• A face inferior do assento deve receber capa de proteção em polipropileno copolímero injetado na cor preta.• Mecanismo de contato permanente que permita regulagem independente da inclinação do encosto e da altura do assento com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção", dotado de no mínimo 02 alavancas.• Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com bucha de poliacetato e capacidade de carga mínima de 160kg (Classe 4).• Base em formato de estrela com 5 pontas em poliamida (nylon 6) aditivada com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico com inserção de anel metálico no cone.• Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em poliamida (nylon 6) aditivada com fibra de vidro.• Apoia-braços em formato anatômico injetados em polipropileno, com alma de aço ou poliamida (nylon 6) aditivada com fibra de vidro, na cor preta, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apoia- -braços. Suporte para regulagem de altura do apoia-braços com curso vertical de no mínimo 60mm.• Estofamento do assento confeccionado com espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 50mm, colada à madeira e revestida em tecido, com as seguintes características: - Resistência ao rasgamento: 500N/m mínima (ABNT NBR 8516: 2015); - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N (ABNT NBR 9176: 2016); - Força de indentação a 65%: 400 - 600 N (ABNT NBR 9176: 2016); - Índice de conforto: 2 mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): 10% máximo (ABNT NBR 9177: 2015); - Densidade: mínima 45 kg/m³ (ABNT NBR 8537:2015) - Resiliência: mínima 50% (ABNT NBR 8619:2015); - Teor de cinzas:			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>máximo 0,5% (ABNT NBR 14961:2019); - Velocidade de queima: 55 mm/min (ABNT NBR 9178: 2022); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Revestimento do assento em tecido crepe na cor azul, com as seguintes características: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Crepe; - Gramatura mínima: 270 g/m² (ABNT NBR 10591:2008); - Resistência à abrasão: Pilling 5 (isento); - Solidez da cor à fricção: Classe 5 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - Solidez da cor à luz: Classe 5 (ABNT NBR ISO 105- B02:2019); - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON". • Encosto fixado à base através de armação plástica ou metálica. O suporte do encosto deve garantir as características de resistência e segurança em conformidade com a NBR 13962:2018. • Revestimento do encosto em tela flexível à base de poliéster na cor preta, com as seguintes características: - Gramatura mínima: 245 g/m² (ABNT NBR 10591:2008); - Solidez da cor à fricção: Classe 4 (ABNT NBR ISO 105- X12:2019); - Resistência à abrasão: mínimo 15.000 ciclos sem rompimentos de fios (ASTM D 4966:2016). • Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. • Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. • Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. • 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 d0 /t0 . • Pintura em tinta em pó, eletrostática, polimerizada em estufa, espessura mínima de 60 micrometros, na cor preta.</p> <p>Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender às recomendações das normas específicas para cada material. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">• Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor azul - "Lady Revestimento Especiais" ou equivalente (*) - referência CREATIVE 1009.			
--	---	--	--	--



gov.br

Documento assinado digitalmente
JOAO FABIO MENDES DA SILVA
Data: 13/05/2024 15:11:01-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI
SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

VALOR TOTAL LOTE 01					R\$ 824.686,00

LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLAR					
SUBITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
4.1	125	<p>Conjunto de uso múltiplo infantil - m4c-03</p> <p>Descrição</p> <ul style="list-style-type: none">• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4(quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>Constituintes - mesa</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (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 (ver referências), coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.• Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço	LBS	R\$ 2.373,00	R\$ 296.625,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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 <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento 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, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).<p>Constituintes - cadeira</p><ul style="list-style-type: none">• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero. 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 (conforme indicações nos projetos). • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>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.</p> <p>Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.</p> <p>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, 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). • 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 Ri0 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, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros</p>			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>na cor CINZA (ver referências). Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.• 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 provenientes de um mesmo fabricante.• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos.• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto).• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem <i>Hot Melting</i>, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.• Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332 - Móveis de madeira <p>- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <ul style="list-style-type: none">• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">• MDP com espessura de 25mm revestido em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente (*) - cor BRANCA.• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou equivalente (*) - cor CINZA - referência PANTONE (**) 428 C.• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior e posterior do encosto, e face superior do assento - "FORMICA" ou equivalente (*) - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235 C.• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente (*) - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235 C.• Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (**) 1235 C.• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (***) 7040.• Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo). <p>(**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p>			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>Embalagem</p> <ul style="list-style-type: none">• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.• Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.• Embalar as mesas e as cadeiras individualmente.• Empilhar e amarrar duas cadeiras.• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.• Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. <p>Tolerâncias dimensionais</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 (+/-) 3 mm 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° para ângulos 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 (+) 2 mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. <p>Observação: - 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 MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p>			
4.2	640	Conjunto aluno quadrado (laranja) - padrão fde - código cjc-01b	LBS	R\$ 2.371,00	R\$ 1.517.440,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>Descrição</p> <ul style="list-style-type: none">• Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>Constituintes - mesa</p> <ul style="list-style-type: none">• Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA (ver referências), dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do tampo deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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 Phillips ou Pozidriv. Furações com punção cônica 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			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empoamento deve ser de d0 /t0 . • 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).</p> <p>Constituintes - cadeira</p> <p>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 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 anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme 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</p>			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. 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 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 expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, 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 grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 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, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p> <p>Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.• 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 provenientes de um mesmo fabricante.• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão			
--	---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). • O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. • A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". • 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, esmeril.</p> <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL <p>Embalagem</p> <ul style="list-style-type: none">• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfi a ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>características do produto; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Empilhar e amarrar as quatro cadeiras. As cadeiras e a mesa deverão ser envolvidas com filme termoencolhível. • Alternativamente, as mesas poderão ser acopladas e amarradas duas a duas. Amarrar as cadeiras duas a duas e fixar quatro amarras com duas cadeiras (cada) a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Envolver o conjunto com filme termoencolhível. Obs.: O filme termoencolhível deverá ser resistente o suficiente para proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>Tolerâncias dimensionais</p> <ul style="list-style-type: none">• 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° para ângulos, 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 citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.			
4.3	15	<p>Conjunto coletivo Trevo Infantil sendo 01 mesa e 04 cadeiras.</p> <p>MESA</p> <p>Mesa confeccionada com tampo em MDF 18mm revestido em laminado melamínico brilhante em quatro tonalidades, sendo</p>	LBS	R\$ 2.462,00	R\$ 36.930,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>azul, verde, vermelho e amarelo. Possui recorte convexo nos quatro lados permitindo a melhor acomodação do usuário.</p> <p>Acabamento das bordas boleadas e arredondadas com acabamento em verniz brilhante.</p> <p>Estrutura em tubo de aço industrial, pés confeccionados em aço 1" ¼ com espessura de 1,5mm e quadro de fixação em "X" em tubo de aço 40x20mm.</p> <p>Pintura epóxi-pó, híbrida e eletrostática.</p> <p>fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiros 7/8 injetadas 100% polipropileno devendo acompanhar a cor da estrutura. Cor da estrutura, vermelho, azul, amarelo e verde;</p> <p>Fixação do Tampo a Estrutura através de 08 buchas americanas 5/16 e parafusos específicos para a fixação.</p> <p>Medidas: 900mm x 900mm x 640mm</p> <p>CADEIRAS</p> <p>Assento e encosto confeccionados 100% injetado em polipropileno,</p> <p>Assento medindo: 350mm x 350mm com espessura de 3mm. Possui 04 pontos em paralelo para fixação a estrutura através de rebites de alumínio tipo POP.</p> <p>Encosto medindo: 345mm x 175mm com espessura de 3mm. Possui 04 pontos em paralelo para fixação a estrutura através de rebites de alumínio tipo POP.</p> <p>As cadeiras deverão conter quatro cores seguindo as tonalidades do tampo da mesa, sendo uma cadeira Verde, Azul, Vermelho e Amarelo.</p> <p>Estrutura em tubo de aço industrial 7/8" com espessura de 1,5mm</p> <p>Pintura epóxi-pó, híbrida e eletrostática acompanhando a tonalidade do assento/encosto, sendo 01 cadeira Vermelha, Azul, Amarelo e Verde.</p> <p>fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiros 7/8" injetadas 100% polipropileno devendo acompanhar a cor da estrutura.</p>			
4.4	01	<p>Conjunto Mesa Colorida Infantil com 04 Cadeiras Coloridas Quadrada.</p> <p>Descrição</p> <p>Conjunto Mesa Colorida Infantil com 04 Cadeiras Coloridas Quadrada. Conjunto Escolar Carteira e Cadeira Infantil Idade indicada: 03 a 06 anos Medidas da cadeira: 33 cm altura (a partir do assento) Medidas do encosto: 32 X 16 cm Medidas do assento: 32 X 32 cm profundidade 0,88 m largura 0,88 m altura 0,54 m. Cor: Colorida. Complemento Cadeira L: 0,51 m A: 0,58 m P: 0,36 m Assento L: 0,33 m A: 0,35 m P: 0,32 m.</p>	LBS	R\$ 1.817,00	R\$ 1.817,00
4.5	01	<p>Mesa De Estudos Infantil</p> <p>Descrição</p> <p>Confeccionada 100% Mdf - Largura: 85 cm Altura: 50 cm Profundidade: 40 cm. Material: 100% mdf 15mm. Acompanha manual de montagem.</p>	LBS	R\$ 1.048,00	R\$ 1.048,00



gov.br

Documento assinado digitalmente
JOÃO FABIO MENDES DA SILVA
Data: 13/05/2024 15:20:06-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

4.6	01	Mesinha Multiuso Infantil MDF com Banqueta Descrição Material: MDF 15mm - Acabamento: Fita de borda em PVC- Medidas Mesinha: 50 x 60,5 x 40,5cm (AxLxP)- Medidas Banquinho: 25 x 30 x 21cm (AxLxP)- Altura base do tampo da mesa: 12,5 cm- Altura do banquinho até base do tampo: 11cm - Peso Mesinha: 7,8 Kg- Peso Banquinho: 2,15 Kg- Recomendado para crianças de 2 a 5 anos.	LBS	R\$ 1.139,00	R\$ 1.139,00
4.7	500	Conjunto para aluno tamanho 6 – padrão fde – código – cja-06 Descrição • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de	LBS	R\$ 721,00	R\$ 360.500,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou</p>			
--	--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>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 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). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). 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 anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. 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 AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve</p>			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. 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 através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, 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 grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</p> <p>Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.• A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Podem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo.• 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 provenientes de um mesmo			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>fabricante. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • 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 - 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.</p> <p>REFERÊNCIAS •MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente. • 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 AZUL - referência PANTONE (*) 654 C. • Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm - "FÓRMICA" ou PERTECH" ou equivalente. • Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C. • Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AZUL (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 287 C. • Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo azul). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.</p> <p>Embalagem</p> <p>•Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Cadeira: - Embalar cada cadeira</p>			
--	--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. • Esse volume deverá ser envolvido com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>Tolerâncias dimensionais</p> <ul style="list-style-type: none">• Asseguradas às 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, para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1° para ângulos, 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 citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.			
4.8	200	<p>Conjunto para aluno tamanho 3 - padrão fde - código - cja-03</p> <p>Descrição</p> <ul style="list-style-type: none">• Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno	LBS	R\$ 730,00	R\$ 146.000,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>individual. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. ... • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Constituintes - mesa</p> <ul style="list-style-type: none">• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.• Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).• Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências).			
--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Pintura 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). Constituintes - cadeira</p> <ul style="list-style-type: none">• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com			
--	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa</p>			
--	---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>salina de no mínimo 300 horas. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</p> <p>Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.• A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Podem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado.• 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 provenientes de um mesmo fabricante.• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos.• 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 (ver detalhamento do projeto).• 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 - 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. <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">• MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente.• 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 AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C.• Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm -			
--	--	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>"FÔRMICA" ou "PERTECH" equivalente. • Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235C. • Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C; - Porta-livros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor AMARELA (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (*) 1235 C. • Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.</p> <p>Embalagem</p> <p>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. • Esse volume deverá ser envolvido com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p> <p>Tolerâncias dimensionais</p> <p>• Asseguradas às 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</p>				
--	---	--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		especificações; - Mais ou menos (+/-) 1º para ângulos, 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 citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.			
4.9	146	Conjunto para professor - padrão FDE - código - cjp-01 Conjunto do professor composto de 01 (uma) mesa e 01 (uma) cadeira individual com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – 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 laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. 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 (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo	LBS	R\$ 1.624,00	R\$ 237.104,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. 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.</p> <p>DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 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 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 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</p>			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>"repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. 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 grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2.000 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, esmiralhadas 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 conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros</p> <p>Dimensões:</p> <p>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</p> <p>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</p> <p>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</p> <p>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</p> <p>Altura do encosto: 251 mm (+/-2).</p>			
4.10	167	<p>Conjunto para refeitório – padrão FDE – código mbr-02</p> <p>Descrição</p> <ul style="list-style-type: none">• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.• Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.• Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <p>Constituintes</p> <ul style="list-style-type: none">• Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.	LBS	R\$ 1.916,00	R\$ 319.972,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>• Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade). • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa e dos bancos compostas de:</p> <p>- 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 tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • 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 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 VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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 Observação: • 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 Ri 0 e o grau de empolamento deve ser de d 0/t0.</p> <p>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor</p>			
--	--	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

	<p>VERMELHA. Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.• Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e fitas de bordo.• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. <p>Observação: • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Observação: • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem <i>Hot Melting</i>, 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. • 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.</p> <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">• MDP com espessura de 25mm revestido em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - cor BRANCO ÁRTICO - "DURATEX" ou equivalente (*).• Laminado de alta pressão - acabamento frost - para revestimento da face superior do tampo - cor PP 949 BRANCOALASKA - "PERTECH", ou cor L 515 BRANCO REAL - "FORMICA" ou equivalente (*).• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente (*) - cor VERMELHA - referência PANTONE (**) 186 C.• Ponteiros e sapatas - cor VERMELHA - referência PANTONE (**) 186 C.• Pintura dos elementos metálicos - cor VERMELHO - referência LG 004 B - "INTERPON - AKZO NOBEL" ou equivalente (*). <p>(**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED.</p> <p>Embalagem</p> <ul style="list-style-type: none">• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.• Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.• Embalar a mesas e os bancos individualmente.• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.			
--	---	--	--	--

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>Tolerâncias dimensionais</p> <ul style="list-style-type: none">• 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 (+/-) 2mm para partes estruturais; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1° para ângulos, 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. Observação: - 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 MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.			
4.11	386	<p>Conjunto coletivo multicolorido acessível</p> <p>Descrição: conjunto multicolorido acessível formado por cadeiras e uma mesa central para uso coletivo constituinte: tampo da mesa com superfície lisa e em formato de trapézio confeccionado em mdf com 0,75cm de comprimento e 1,47cm de largura no início do trapézio, terminando com 0,60cm, com encaixes laterais para fixação dos tampos em grupos de estudos, medindo 660mm x 440mm x 435mm, possibilitando a formação de círculos, fixadas a estrutura através de parafusos, altura do tampo ao chão 75 cm. sob tampo confeccionado em mdf fechado nas partes traseira e laterais com orifícios para ventilação, medindo 620mm x 85,0mm, com 0,70 cm de profundidade formada por tubo oblongo medindo 16mm x retangulares medindo 20mm x 30mm, colunas laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongos medindo 77mm x 40mm. base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, barra de sustentação sob o tampo em tubo de 16mm x 30mm fixadas entre as colunas. suporte para mochila possibilitando ficar invisível quando não estiver sendo utilizado confeccionado com polipropileno. sapatas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõe os pés, acompanham o formato dos pés</p>	LBS	R\$ 5.401,77	R\$ 2.085.083,22

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA DE SUPRIMENTOS**

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>medindo aproximadamente 162mm x 53mm e 100mm x 53mm, com tolerância de +/- 2,00mm, fabricadas em polipropileno, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meio de parafusos.</p> <p>cadeira com assento e encosto em resina plástica, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. assento com medidas mínimas 370mm x 400mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 50cm aproximadamente, sem orifícios fixados por parafuso. encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador, fixado por rebite. estrutura formada por dois pares de tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, duas barras horizontais para sustentação sob o assento em tubo 5/8. uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. sapatas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, acompanham o formato dos pés medindo 495mm x 55mm x 24mm com tolerância de +/- 2,00mm injetadas em polipropileno e presa à estrutura por parafusos e rebites. estrutura formada por dois pares de tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. base dos pés e tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm medindo máximo 800,0mm. toda a estrutura metálica e fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos. mesa central com seis lados iguais medindo 600mm cada lado, altura tampo/chão 75cm, confeccionada em mdf de 15mm, com borda em pvc estrutura metálica em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos interligados por solda mig e pintados através do sistema epóxi pó. cor da estrutura: branca.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 04				R\$ 5.003.658,22	

ITENS AVULSOS					
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
5.1	57	Quadro branco - padrão FDE - código FDE qb-02	LBS	R\$ 1.753,98	R\$ 99.976,86



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<p>Descrição</p> <ul style="list-style-type: none">• Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas. <p>Constituintes</p> <ul style="list-style-type: none">• Painel em MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 3000mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento – contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face.• Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting".• 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas.• Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento).• Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10.• Calha metálica em aço carbono para suporte de apagador e canetas em chapa 16 (1,5mm) cobrindo toda a extensão, dobrada e estampada com 50mm de altura na sua parte frontal. Complementos:• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA <p>Complemento</p> <ul style="list-style-type: none">• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 2 canetas, sendo 1 preto e 1 vermelho. <p>Fabricação</p> <ul style="list-style-type: none">• Para fabricação é indispensável seguir o descritivo, detalhamentos e especificações técnicas.• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas.• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.			
--	--	---	--	--	--



gov.br

Documento assinado digitalmente

JOAO FABIO MENDES DA SILVA

Data: 13/05/2024 15:35:30-0300

Verifique em <https://validar.it.gov.br>

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

		<ul style="list-style-type: none">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. <p>Referências</p> <ul style="list-style-type: none">Laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado - cor BRANCO BRILHANTE - linha "Lousas" padrão F608 Brancoline (1250 x 3080mm) com espessura de 1mm "FÓRMICA" ou equivalente.MDF - "Madefibra" (1830 x 2750mm) com espessura de 20mm - "DURATEX" ou equivalente.Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm - "FÓRMICA" ou equivalente.Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C.Adesivo "Hot Melting" para bordos: Jowatherm 28050 - "ARTECOLA" ou equivalente.Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040.Parafusos e arruelas - "CISER" ou equivalente.Bucha de zamac - "WIND" ou equivalente.Bucha de Nylon tipo S10 - "FISCHER" ou equivalente.			
5.2	02	Banco Sueco Descrição Assento medindo 4m de comprimento X 30 cm de largura com altura de no mínimo 34,5 cm e no máximo 35 cm, com espessura de no mínimo 3,5 e no máximo 4 cm, com bordas e cantos arredondados; 2 (dois) pés, em forma trapezóide, medindo 26 cm na base maior X 31 a 31,5 cm de altura X 22 cm na base menor, com espessura de no mínimo 3,5 e no máximo 4 cm, fixados por parafuso embutido, aproximadamente a 25 cm das extremidades do banco; 01 (um) pé central em forma trapezóide invertido medindo 25 cm na base maior (superior) X 10 cm na base menor (inferior) X 27 a 27,5 cm de altura; Trave de equilíbrio na posição invertida proporcionando o travamento dos pés, medindo 3,42 a 3,43 m de comprimento X 10 cm de largura X 3,5 a 4 cm de espessura.	LBS	R\$ 3.686,42	R\$ 7.372,84
VALOR LOTE 05				R \$ 107.349,70	

VALOR TOTAL GERAL	R\$ 5.935.693,92
-------------------	------------------

Valor total de **R\$ 5.935.693,92** (cinco milhões, novecentos e trinta e cinco mil, seiscentos e noventa e três reais e noventa e dois centavos).

2. DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

2.1. A presente Ata de Registro de Preços terá validade por **12 (doze) meses**, contados a partir de sua assinatura, com observância das disposições do Decreto Municipal nº 4.538/2008, e da Lei Federal nº 8.666/1993, no que couber.

2.2. A Administração Municipal não será obrigada a adquirir os materiais objeto desta Ata, podendo licitar quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à empresa detentora, ou cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

3. DOS PREÇOS REGISTRADOS

3.1. Os preços a serem registrados na presente Ata referem-se ao preço ofertado pela empresa signatária, consoante documentação pertinente anexa.

3.2. A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no artigo 65, da Lei nº 8.666/1993.

3.3. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços e bens registrados, cabendo ao Departamento de Compras e Licitações promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.

3.4. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o órgão gerenciador desta Ata deverá convocar o fornecedor, visando à negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

3.4.1. Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

3.5. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador da Ata poderá:

3.5.1. Liberar a detentora da Ata do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento.

3.6. Não havendo êxito nas negociações a deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

3.7. O Departamento de Compras e Licitações promoverá ampla pesquisa no mercado, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os nele praticados, condição indispensável para a continuidade da aquisição dos materiais.

4. DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA

4.1. Os itens deverão ser entregues, quando solicitado, durante a vigência da Ata de Registro de Preços, no **Almoxarifado Central**, situado à Rodovia Coronel PM Nelson Tranchesi (SP-029), 1.730, Galpão 20 –Centro Logístico Itapevi (CLI) -Itapevi/ SP, de Segunda a Sexta-Feira, das 08h30min às 16h00min, de forma parcelada, em até **30 (trinta) dias corridos** após o recebimento de cada "Ordem de Fornecimento" expedida pela Secretaria Municipal de Educação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

- 4.2.** A Prefeitura poderá modificar o local de entrega do objeto da licitação a qualquer tempo, desde que o novo local seja acessível, livre e desimpedido e esteja situado dentro do perímetro urbano do Município de Itapevi, sem ônus para Prefeitura.
- 4.3.** Ocorrendo o descrito no Item 4.2.a comunicação deverá ser por escrito, podendo ser via "e-mail", sem que o fato importe em qualquer alteração contratual, especialmente de preço.
- 4.4.** Os materiais deverão ser entregues de acordo com a especificação, e proceder à substituição do produto que for entregue em desacordo com o especificado no Edital, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas;
- 4.5.** Correrão por conta da CONTRATADA as despesas para o efetivo atendimento do objeto licitado, tais como transporte, frete, pedágio, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, impostos, taxas, dentre outros;
- 4.6.A** CONTRATADA Responderá por quaisquer danos causados aos empregados ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto da presente Ata. Ocorrendo quaisquer hipóteses expressas, fica claro que mesmo havendo a fiscalização ou acompanhamento por parte da Administração, a detentora não será eximida das responsabilidades previstas no Edital;
- 4.7.** Manter-se durante toda execução da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Licitação, nos termos do artigo 55, XIII da Lei nº 8666/1993;
- 4.8.** A inadimplência da licitante, com referência aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais não transfere à Administração Pública a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar o objeto da presente Ata;
- 4.9.** À Secretaria Municipal de Educação caberá o recebimento do objeto e a verificação de que foram cumpridos os termos, especificações e demais exigências, dando-se em conformidade com o artigo 73, inciso II, da Lei nº 8.666/1993:
- a) provisoriamente**, pelo prazo de até 3 (três) dias, recebido(s) por servidores previamente designados, para acompanhamento e fiscalização, mediante carimbo na respectiva Nota Fiscal Eletrônica, para efeitos de verificação posterior da conformidade do objeto com as exigências editalícias;
- b) definitivamente**, após 3 (três) dias do recebimento provisório, através da verificação da qualidade e quantidade, para a consequente aceitação do objeto entregue.
- 4.10.** Constadas quaisquer irregularidades no objeto entregue, a Secretaria Municipal de Educação poderá:
- a)** rejeitá-lo no todo ou em parte, se não corresponder às especificações técnicas exigidas, determinando sua substituição e/ou correção;
- b)** determinar sua complementação, se houver diferença de quantidades ou de partes, sem prejuízo das penalidades cabíveis;
- c)** determinar a correção, reparação ou substituição, à expensas da Contratada, no total ou em parte, dos serviços, na hipótese de se verificar vícios, defeitos e/ou incorreções resultantes da sua execução.
- 4.11.** As irregularidades deverão ser sanadas pela Contratada no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas, contado do recebimento da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

4.12. A recusa da CONTRATADA em atender ao estabelecido no subitem 4.11. levará à aplicação das sanções previstas por inadimplemento.

5. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1. Os pagamentos serão parciais, de acordo com o fornecimento efetivamente realizado, efetuados em moeda brasileira através de depósito bancário, nos dados da conta corrente informados na Proposta Comercial conforme **Anexo IV**, em até 21 (vinte e um) dias contados do recebimento da Nota Fiscal Eletrônica pela Secretaria Municipal de Fazenda e Patrimônio devidamente atestada pela Secretaria Municipal de Educação.

5.2. A nota fiscal eletrônica deverá estar com a discriminação resumida do item entregue, número da licitação, número da Ata de Registro de Preços, número do Empenho, número do Pedido e outros que julgar convenientes, não apresentar rasuras e/ou entrelinhas.

5.3. A Nota Fiscal Eletrônica deverá ser entregue na sede da Secretaria Municipal de Educação, em horário comercial, cabendo somente a CONTRATADA a responsabilidade pela entrega da nota fiscal eletrônica, ficando a CONTRATANTE isenta de qualquer débito resultante da não entrega da nota fiscal eletrônica.

5.4. Caso venha a ocorrer a necessidade de providências complementares por parte da detentora da Ata, a fluência do prazo será interrompida, reiniciando-se sua contagem a partir da data do respectivo cumprimento.

6. DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1. A detentora da Ata terá seu registro cancelado nas seguintes hipóteses:

- a) descumprimento das condições da Ata de Registro de Preços;
- b) não retirada da respectiva nota de empenho de despesa, Autorização de Fornecimento ou Instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Prefeitura Municipal de Itapevi, sem justificativa aceitável;
- c) não aceitar reduzir o seu preço registrado, quando este se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- d) por razões de interesse público.

6.2. O cancelamento do registro, nas hipóteses previstas no subitem 6.1, assegurados o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da Secretaria Municipal de Educação.

6.3. Dos casos fortuitos ou de força maior

6.3.1. A detentora da Ata poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preços, na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior, devidamente comprovado.

6.3.2. Serão considerados casos fortuitos ou de força maior, para efeito de cancelamento desta Ata de Registro de Preços, ou não aplicação de sanções, os inadimplementos decorrentes das situações a seguir, quando vierem a afetar o fornecimento do objeto da licitação:

- a) greve geral;
- b) calamidade pública;
- c) interrupção dos meios de transporte;
- d) condições meteorológicas excepcionalmente prejudiciais; e
- e) outros casos que se enquadrem no parágrafo único do artigo 393, do Código Civil Brasileiro (Lei nº 10.406/2002).



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

6.3.2.1. Os casos enumerados nesse subitem deverão ser satisfatoriamente justificados pela detentora da Ata.

6.3.3. Sempre que ocorrerem situações que impliquem caso fortuito ou de força maior, o fato deverá ser comunicado à Secretaria Municipal de Educação, em até 24 (vinte e quatro) horas após a ocorrência.

6.3.3.1. Caso não seja cumprido este prazo, o início da ocorrência será considerado como tendo sido 24 (vinte e quatro) horas antes da data de solicitação de enquadramento da ocorrência, como caso fortuito ou de força maior.

7. DAS PENALIDADES

7.1. São aplicáveis as sanções previstas no Capítulo IV da Lei nº 8.666/1993, na Lei nº 10.520/2002, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

7.2. A licitante que ensejar o retardamento da execução do certame; não mantiver a proposta; desistir da proposta, do lance ou da oferta; deixar de entregar documentação exigida para o certame; comportar-se de modo inidôneo ou fizer declaração falsa, poderá estar sujeita à pena de suspensão de seu direito de licitar e contratar com o Município de Itapevi, pelo **prazo de até 5 (cinco) anos**, nos termos do artigo 7º, da Lei nº 10.520/2002.

7.2.1. Além da penalidade prevista no subitem 7.2, também ensejará à licitante a cobrança por via administrativa ou judicial de **multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor total de sua proposta**.

7.2.1.1. Na hipótese de Sistema de Registro de Preços, o cálculo da multa de até 10% (dez por cento) de que trata o subitem 7.2.1, levará em consideração o valor do item/lote proposto, multiplicado por sua quantidade total estimada no ato convocatório.

7.3. A recusa injustificada da adjudicatária em assinar, aceitar ou retirar o contrato ou instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pelo Município de Itapevi caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-se à multa de até **20% (vinte por cento)** sobre o valor da obrigação não cumprida.

7.4. O atraso injustificado na execução contratual, ou na entrega de produtos, sem prejuízo do disposto no parágrafo primeiro do artigo 86 da Lei 8.666/1993 e no artigo 7º da Lei 10.520/2002, sujeitará a Contratada, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades:

a) advertência, quando a Contratada descumprir qualquer obrigação contratual, ou quando forem constatadas irregularidades de pouca gravidade, para as quais tenha concorrido diretamente;

b) multa de até **0,5%** do valor da fatura por dia de atraso, até o limite de 10 (dez) dias;

c) multa de até **10%** sobre o valor correspondente remanescente do contrato ou instrumento equivalente, para atraso superior a 10 (dez) dias, caracterizando inexecução parcial;

d) multa de até **20%** do valor do contrato, para casos de inexecução total;

e) suspensão temporária de participação em licitação, e impedimento de contratar com este Contratante, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, nos casos de reincidência em inadimplementos apenados por 2 (duas) vezes no mesmo instrumento contratual ou ato jurídico análogo, bem como as faltas graves que impliquem a rescisão unilateral do contrato ou instrumento equivalente;

f) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, na prática de atos de natureza dolosa pela Contratada, dos quais decorram prejuízos ao interesse público de difícil reversão.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

7.4.1. As sanções de advertência, suspensão e declaração de inidoneidade poderão ser aplicadas juntamente com a sanção de multa.

7.5. Não serão aplicadas as sanções quando o motivo da mora ou inexecução decorrer de força maior ou caso fortuito, desde que devidamente justificados, comprovados e aceitos pelo Contratante.

7.5.1. Consideram-se motivos de força maior ou caso fortuito: atos de inimigo público, guerra, revolução, bloqueios, epidemias, fenômenos meteorológicos de vulto, perturbações civis, ou acontecimentos assemelhados que fujam ao controle razoável de qualquer das partes contratantes.

7.6. O pedido de prorrogação de prazo final dos serviços ou entrega de produto somente será apreciado e anuído Secretaria Municipal de Educação, se efetuado dentro dos prazos fixados no contrato ou instrumento equivalente.

7.7. O valor da multa poderá ser deduzido de eventuais créditos devidos pelo Contratante e/ou da garantia prestada pela empresa Contratada, quando por esta solicitado.

7.7.1. O prazo para pagamento de multas será de 10 (dez) dias úteis, a contar da intimação da infratora.

7.8. O pagamento das multas ou a dedução dos créditos não exime a Contratada do fiel cumprimento das obrigações e responsabilidades contraídas neste instrumento.

8. DA APLICAÇÃO DE MULTAS

8.1. As multas e demais sanções serão aplicadas através de procedimento administrativo sancionatório, requerido pela Secretaria Municipal Gestora do Contrato ou ARP, quando for o caso, por proposta da fiscalização, e se dará da seguinte forma:

a) Instaurado o Processo Administrativo Sancionatório, a detentora da Ata será notificada via e-mail e carta postal com Aviso de Recebimento, para que apresente defesa prévia no prazo de 5 (cinco) dias.

b) A defesa prévia será analisada, tendo em vista a gravidade da falta cometida pela detentora da Ata e se for o caso, será aplicada sanção administrativa e/ou multa pelo Departamento de Gestão de Contratos – Secretaria Municipal de Educação.

c) Quando da aplicação das multas, a detentora da Ata será notificada administrativamente, com aviso de recebimento, pela prefeitura, para no prazo improrrogável de 10 (dez) dias recolher à Tesouraria desta, a importância correspondente, sob pena de incorrer em outras sanções cabíveis.

d) Da aplicação de multas, caberá recurso à detentora da Ata no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data do recebimento da respectiva notificação, a prefeitura, através de sua Procuradoria Municipal, julgará, procedente ou improcedente a penalidade a ser imposta, devendo fundamentá-la e, se improcedente, a importância recolhida pela detentora da Ata será devolvida pela prefeitura, no prazo de 10 (dez) dias corridos, contados da data do julgamento.

9. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTARIA

9.1. As despesas decorrentes da presente licitação correrão por conta da dotação orçamentária:

NÚMERO	ÓRGÃO	ECONOMICA	FUNCIONAL	AÇÃO	FONTE	CODIGO APLICAÇÃO
01419	11.02.00	4.4.90.52.42	12 361 0011	1001	01	2200000



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

01420	11.02.00	4.4.90.52.42	12 365 0011	1001	01	2120000
01424	11.02.00	4.4.90.52.42	12 365 0011	1001	01	2130000
01422	11.02.00	4.4.90.52.42	12 366 0011	1001	01	2200000
01423	11.02.00	4.4.90.52.42	12 367 0011	1001	01	2400000
00382	11.04.00	4.4.90.52.42	12 361 0011	1001	01	2620000
01427	11.04.00	4.4.90.52.42	12 365 0011	1001	01	2730000
01426	11.04.00	4.4.90.52.42	12 365 0011	1001	01	2740000

10. DO FORO

10.1. Para a resolução de possíveis divergências entre as partes, oriundas da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Itapevi, com renúncia de outros, por mais privilegiados que sejam.

11. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1. O vencimento da validade da Ata de Registro de Preços não cessará as obrigações da detentora, de cumprir as solicitações de entrega do objeto encaminhadas até o término da respectiva data.

11.2. O Município de Itapevi não se obrigará a utilizar a Ata de Registro de Preços, se durante sua vigência constatar que os preços registrados estão superiores aos praticados no mercado, nas mesmas especificações e condições estabelecidas no Pregão que lhe originou.

11.3. Na contagem dos prazos estabelecidos Ata, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.

11.4. Fazem parte integrante desta Ata de Registro de Preços, as condições estabelecidas no Edital e Anexos do Pregão Eletrônico nº ____/2023, bem como as normas contidas na Lei nº 8.666/1993 e no Decreto Municipal nº 4.538/2008.

E, por assim haverem acordado, declaram ambas as partes aceitar todas disposições estabelecidas na presente Ata firmam o presente instrumento em 02 (duas) vias de igual teor e forma para um só efeito legal.

Itapevi, 10 de maio de 2024.


Eliana Maria da Cruz Silva
Secretária Municipal de Educação gov.br

Documento assinado digitalmente

JOAO FABIO MENDES DA SILVA

Data: 13/05/2024 15:41:14-0300

Verifique em <https://validar.itu.gov.br>

MENDES E MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA

João Fábio Mendes da Silva – Sócio Proprietário

Testemunhas:

Nome:

RG:

Janete de Souza
22694140-1

Nome:

RG:

Shage Santos
473151170



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120
Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE ITAPEVI

CONTRATADA: MENDES E MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): 83/2024

OBJETO: REGISTRO DE PREÇO PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS DESTINADOS À REDE MUNICIPAL DE ENSINO

ADVOGADO (S)/ Nº OAB/email: (*)

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraíndo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante estão cadastradas no módulo eletrônico do "Cadastro Corporativo TCESP - CadTCESP", nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº 01/2020, conforme "Declaração(ões) de Atualização Cadastral" anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damos-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Itapevi, 10 de maio de 2024.

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: Igor Soares Ebert

Cargo: Prefeito

CPF: 282.233.028-02

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA

DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: Eliana Maria da Cruz Silva

Cargo: Secretária Municipal de Educação

CPF: 054.770.628-60



JOAO FABIO MENDES DA SILVA
Data: 13/05/2024 15:42:32-0300

Verifique em <https://validar.it.gov.br>

Documento assinado digitalmente



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA DE SUPRIMENTOS

Rua Agostinho Ferreira Campos, nº 675 - Vila Nova | Itapevi | São Paulo | CEP: 06693-120

Tel: (11) 4143-7600 | licitacoes@itapevi.sp.gov.br

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: Eliana Maria da Cruz Silva
Cargo: Secretária Municipal de Educação
CPF: 054.770.628-60

Assinatura: _____

Pelo contratada:

Nome: João Fábio Mendes da Silva
Cargo: Sócio Proprietário
CPF: 304.176.018-59

gov.br
Documento assinado digitalmente
JOAO FABIO MENDES DA SILVA
Data: 13/05/2024 15:43:18-0300
Verifique em <https://validar.it.gov.br>

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: Luiz Cláudio de Freitas Leite
Cargo: Secretário Municipal da Fazenda e Patrimônio
CPF: 287.561.498-32

Assinatura: _____

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.