



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

TERMO DE REFERÊNCIA

Requisição 26/2025

1. DO OBJETO

O presente Termo de Referência tem por objeto o Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliários diversos, destinados às unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e Secretaria de Educação da Prefeitura do Município de Itapevi, conforme condições contidas neste Termo de Referência.

2. DAS JUSTIFICATIVAS

2.1. Da necessidade da aquisição

A presente aquisição se faz necessária para reposição de móveis danificados em razão do uso e vida útil, cuja manutenção se tornou economicamente inviável, bem como para equipar novas unidades escolares a serem futuramente inauguradas.

O ambiente escolar necessita de diversos tipos de móveis visando a otimização dos espaços, oferecendo aos alunos, professores e demais funcionários um ambiente confortável e organizado para realização das atividades, influenciando positivamente o processo de ensino e aprendizagem.

2.2. Do registro de preços

O Sistema de Registro de Preços, no presente caso, se faz necessário em razão da imprevisibilidade da necessidade da compra. A substituição de móveis danificados ou o acréscimo em razão do aumento da demanda de matrículas deve ocorrer no mais curto espaço de tempo possível, visto que a estrutura de funcionamento e organização das unidades escolares é diária e permanente.

A contratação por meio de Registro de Preços possibilita compra mais ágeis, sem a necessidade de várias licitações para o mesmo tipo de objeto, favorecendo ainda a economia de escala, com preços mais vantajosos

2.3. Da exigência de certificados/laudos

A exigência dos certificados/laudos é necessária para garantir a durabilidade, qualidade e segurança dos móveis, garantindo o bem estar dos usuários, minimizando o risco de acidentes, além de assegurar que os móveis atendem a normas e regulamentos de fabricação.

A certificação garante que os móveis são fabricados com materiais de qualidade e processos adequados, resultando em produtos mais resistentes ao uso e com maior tempo de vida útil, o que gera economia aos cofres públicos, vez que não será necessária a reposição com frequência.

O zelo da administração nas solicitações tem objetivo de evitar problemas futuros, em decorrência da responsabilidade na utilização de produtos de qualidade duvidosa.

A licitação é o instrumento de seleção que a Administração Pública se utiliza, objetivando obter a proposta mais vantajosa aos seus interesses, é certo que o sentido de “vantajosa” não é sinônimo de mais econômica financeiramente, já que, a licitação busca selecionar a contratada e a proposta que apresentem as melhores condições para atender ao do interesse coletivo, tendo em vista todas as circunstâncias previsíveis (preço, capacitação técnica, qualidade etc.).

É o juízo discricionário do Administrador que determina as especificações do produto que pretende adquirir, de modo a extrair as melhores condições de sua utilização para adequar-se às suas realidades, sempre pautadas na razoabilidade e proporcionalidade dos meios aos fins, pois quando a lei confere ao agente público competência discricionária, isso significa que atribuiu ao agente o dever/poder de escolher a melhor conduta, dentre um universo de condutas possíveis, para a plena satisfação do interesse público, sendo a busca deste interesse público que pautou as especificações contidas no termo de referência do certame em questão.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

É imprescindível que a Administração adquira produtos que ofereçam as melhores condições relacionadas a qualidade de forma geral, adequadas aos servidores e usuários e que garanta condições mínimas necessárias ao seu manuseio.

3. DAS QUANTIDADES, ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS E VALORES MÉDIOS ESTIMADOS

AMPLA CONCORRÊNCIA				
LOTE 1 – MÓVEIS DE AÇO				
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço, pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não	180	R\$ 2.966,67	R\$ 534.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
2	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450 Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de "L" para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas; A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.	380	R\$ 1.200,00	R\$ 456.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. l) ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
3	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de "T" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película	80	R\$ 2.370,00	R\$ 189.600,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. l) ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. m) AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
4	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “L” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas /	80	R\$ 2.210,00	R\$ 176.800,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. l) ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
5	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil $\lambda u \lambda$ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil $\lambda u \lambda$ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF –	50	R\$ 4.876,33	R\$ 243.816,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. f) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. g) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
6	ROUPEIRO AUTOMÁTICO Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimentos (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P)). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o	10	R\$ 26.333,33	R\$ 263.333,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. f) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. g) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
7	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.	30	R\$ 4.845,67	R\$ 145.370,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	• Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. f) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. g) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. h) ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
8	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 VALOR TOTAL LOTE 5: no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U"; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm, estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs,	50	R\$ 2.756,67	R\$ 137.833,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. f) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. g) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
9	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450 Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.	180	R\$ 3.863,33	R\$ 695.400,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. l) ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. m) AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
10	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionadas em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 =	180	R\$ 3.650,00	R\$ 657.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. l) ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. m) AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
VALOR TOTAL LOTE 01				R\$ 3.499.153,33

AMPLA CONCORRÊNCIA				
LOTE 2				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	MESA RETA COM REGULAGEM ELÉTRICA COM 2 MOTORES E ELEVAÇÃO EM 3 ESTÁGIOS, COMPOSTA POR: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com funções específicas sendo: botão de movimentação de subida por toque, botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, botão com 2ª memória de altura, botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória,	30	R\$ 8.103,33	R\$ 243.100,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos. Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto-atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de "bandeira". Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nano-tecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
2	MESA DIRETOR SAIA EM AÇO Dimensões: 740mm(A)x2000mm(L)x950mm(P) Mesa Diretor saia em aço. Dimensões: 740mm(A) x 2000mm(L) x 950mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, medindo cada pé 950mm(P) com calha de subida para passagem de fiação, medindo cada calha 705mm(A)x100mm(P) com 6 dobraduras sendo a primeira com 8mm ângulo de 90°, segunda 12mm ângulo de 90°, terceira 23mm ângulo de 90°, quarta 99mm ângulo de 90°, quinta 23mm ângulo de 90° e a sexta 12mm finalizando em 8mm sem dobras, com tampa de encaixe para abertura da calha com 2 ganchos em formato de j para encaixe, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.	80	R\$ 2.370,00	R\$ 189.600,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empoamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- R1 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
3	MESAS RETA 1200x680x740mm Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média.	130	R\$ 1.966,67	R\$ 255.666,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	• Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
4	MESAS RETA Dimensões: 1400x680x740mm Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e	130	R\$ 2.076,67	R\$ 269.966,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empoamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empoamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
5	MESA DE REUNIÃO PÉ TRAVE Dimensões: 3000x1400 Mesa de Reunião pé Trave, na Dimensão total: 740mm (A) x 3000mm (L) x 1400mm (P) com caixa de tomada central, com tampo elevado sobre a estrutura ficando com visual suspenso composta por: Tampo Principal confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em quatro faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e	70	R\$ 5.938,33	R\$ 415.683,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

termicamente estável, composto por 2 tampos na medida de 1500mm(L)x1400mm(P), com recorte para acondicionar moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos com tampa articulável para acesso ao Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração com 2 - Pontos de energia com rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de dados para RJ – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60mm, com 500mm na parte longitudinal com 4 dobras sendo a 1ª a 103mm com 90° a 2ª a 500mm com 90° a 3ª a 103mm com 90° e na sua altitude 6 dobras sendo a 1ª a 8mm a 90°, a 2ª a 24mm, a 3ª 103mm, a 4ª a 110mm com 90°, a 5ª a 103mm com 90°, a 6ª com 24mm a 90° finalizando com 8mm, com estampas e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção na dimensão. Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais: Pés em formato de TRAVE, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" na cor preta. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé central modelo Shaft composto por 2 tubos 50x50x1,5 na altura 642mm, acoplada a uma trava superior tubular 50x50x1,5 ligados por duas chapas lisas de acabamento na dimensão de 285mm(L)x563mm(A). Tratamento Superficial. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
6	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 745 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Uma prateleira interna regulável em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Fundo fixado através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremone metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de	70	R\$ 1.896,67	R\$ 132.766,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
7	ARMÁRIO MEDIO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 1100 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio	80	R\$ 2.516,67	R\$ 201.333,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Uma prateleira interna regulável em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Fundo fixado através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremone metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, acompanhado dos relatórios de ensaios:
 - a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.
 - b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
8	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe “T” no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Duas prateleiras internas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Uma prateleira em MDP com espessura mínima de 18mm intermediária fixa, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face inferior da prateleira com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com três dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os	80	R\$ 2.922,00	R\$ 233.760,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para o Processo da Preparação da Madeira. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
9	ARMÁRIO EXTRA ALTO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 2100 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com	60	R\$ 2.670,00	R\$ 160.200,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Duas prateleiras internas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Uma prateleira em MDP com espessura mínima de 18mm intermediária fixa, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face inferior da prateleira com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com três dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas às estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
10	GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS Dimensões aproximadas: 310 x245x4,5 cm (L x A x P): Corpo (laterais, fundo e réguas de amarração) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Frente das gavetas confeccionados em mdp ou md f ou lâmina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura, quando for MDP confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 18mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou md f) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot Melt . Fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamak tipo alça com acabamento cromado ou niquelado, medindo 110 x 12 x 30 mm (podendo variar + ou – 5%). Corrediças deverão ser em aço estampado com roldanas de nylon com parada evitando o tombamento na abertura da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpo das gavetas (laterais, fundo, contra frente e base) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 0,45mm de espessura. Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Corpo das gavetas e réguas de amarração montados através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito	100	R\$ 606,67	R\$ 60.666,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, acompanhado dos relatórios de ensaios: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
11	GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS e RODÍZIOS Medidas aproximadas: 400 x 490 x 590mm (L x P x A), de 03 gavetas. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com	130	R\$ 1.363,33	R\$ 177.233,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 1mm de espessura e raio de acabamento tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Frente das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lâmina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura, quando for MDP confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 18mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot Melt. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de no mínimo 35mm duplo, sendo os dois frontais com trava, fixados à base inferior por parafusos auto-atarrachantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura mínima de 15mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura mínima de 0,45mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade mínima de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão ser dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon e a gaveta de pastas suspensas com trilho telescópico com deslizamento através de esferas de aço, com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamak tipo alça com acabamento cromado ou niquelado, medindo 110 x 12 x 30 mm (podendo variar + ou – 5%). Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste em alumínio com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta ou em régua de acabamento com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios:
 - a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.
 - b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
12	PLATAFORMA DUPLA PÉ QUADRO PARA 4 LUGARES Plataforma Dupla com pé quadro para 4 lugares nas Dimensões: 740mm(A) x 4500mm(L) x 1400mm(P), sendo 1500mm(L) x 700mm(P) para cada usuário, composto por 1 módulo Lateral e 1 módulos Central com: 4 Tamos Principais na dimensão de 1200mm(L) x 550mm(P) Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico; por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo "hot melt" e fita de PS de 1mm na fase de contato com tamos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. 2 Tamos Centrais, com rasgos para molduras e caixas de tomadas na dimensão de 1200mm(L) x 300mm(P) confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em duas face, colados ao tampo através de processo "hot melt" e fita de PS de 2mm nas fases externa (para melhor acabamento junto ao tampo principal), acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos: fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas, através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. (Vendido separadamente). Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas) 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa) Calha leito: Para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. 2 Pés Laterais: Pés em formato de Trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" na cor preta. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. 2 Pé central modelo Shaft composto por 2 tubos 50x50x1,50 na altura 642mm, acoplada a uma trava superior tubular 50x50x1,5 ligados por duas chapas lisas de acabamento na dimensão de 285mm(L)x563mm(A). Biombo Frontal na dimensão de 1350mm(L) x 270mm(P) confeccionado em vidro jateado na espessura de 8mm Tratamento Superficial. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e	15	R\$ 8.016,67	R\$ 120.250,00

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.				
A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:				
• Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, dos relatórios de ensaios:				
a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.				
b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.				
c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).				
d) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.				
e) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio.				
f) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.				
g) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada.				
h) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A.				
i) ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.				
j) NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.				
k) NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.				
AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.				
VALOR TOTAL LOTE 02				R\$ 2.460.226,67

COTA RESERVADA				
LOTE 03				
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Encosto inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de	420	R\$ 550,00	R\$ 231.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixes. Assento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico. fixa empilhável. Base: A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Acoplamento do tipo "macho e fêmea" encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
2	CADEIRA FIXA ESTOFADA Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garrade 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415mmde altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garrade 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 35mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480mmde largura e 455mmde profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cincopás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, resultado 55 KG/ M³ podendo ocorrer variações de + ou – 10% • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16%. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da	250	R\$ 863,33	R\$ 215.833,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis . f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
3	CADEIRA GIRATÓRIA ALTA ESTOFADA COM BRAÇOS Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 65 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm de largura e 620 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de	170	R\$ 2.433,33	R\$ 413.666,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

seção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rotação em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 1393.4-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%, no sentido urdume força de ruptura mínimo de 100 daN alongamento máximo de 80% • Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
4	CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ESTOFADA COM BRAÇOS Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455	170	R\$ 1.903,33	R\$ 323.566,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apóia braços com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:

- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos.

O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF –



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela-ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 1393.4-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%, no sentido urdume força de ruptura mínimo de 100 daN alongamento máximo de 80% • Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
5	CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA Encosto encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Sua estrutura é injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são	70	R\$ 2.440,00	R\$ 170.800,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). Base Constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. Coluna a Gás. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. Mecanismo Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manípulo de giro na sua extremidade. O manípulo localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manípulo localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. - Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manípulo, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manípulo. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. - Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. Rodízios constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante:

a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs,



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Metodo A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
6	CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Base Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:	280	R\$ 936,37	R\$ 262.266,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	• Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
7	CADEIRA GIRATÓRIA ALTA ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulação de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. Assento constituído por compensado multiplatinado de madeira com 12 mm	180	R\$ 2.250,00	R\$ 405.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela-ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 1393.4-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%, no sentido urdume força de ruptura mínimo de 100 daN alongamento máximo de 80%.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16%.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.
- Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante:
 - a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.
 - b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.
 - c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).
 - d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio.
 - e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
 - f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada.

AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	dúvidas referente a documentação apresentada.			
8	CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ENCOSTO EM TELA Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. todos possuem apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçagem convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base. Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos:- Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Rodízios	180	R\$ 2.333,33	R\$ 420.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13962:2018, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 1393.4-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%, no sentido urdume força de ruptura mínimo de 100 daN alongamento máximo de 80%
- Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%.
- Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, resultado 55 KG/ M³ podendo ocorrer variações de + ou – 10%.
- Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante:
 - a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.
 - b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
9	LONGARINA EM POLIPROPILENO 03 LUGARES SEM BRAÇOS Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 16031:2012, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação	150	R\$ 960,00	R\$ 144.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Metodo A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a ASTM D 790:2017 Resistencia a flexão para polipropileno resultado mínimo de 27mpa. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a ISO 178:2019 Resistencia a flexão para polipropileno resultado mínimo de 16 mpa • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a D 256:2010 Resistencia ao impacto Izod resultado mínimo de 370 J/m. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
10	POLTRONA PARA AUDITÓRIO Encosto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Assento constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de	270	R\$ 3.353,33	R\$ 905.400,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Prancheta constituída por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia braços fixos utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Estrutura em aço carbono 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento / encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento / encosto, são utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo, localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto possui painéis de proteção e acabamento com a opção de iluminação de led nas laterais, com o objetivo de mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais são fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 15878:2011, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF –			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, resultado 55 KG/ M³ podendo ocorrer variações de + ou - 10% • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16%. • Relatório emitido por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro), de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. - Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
11	CADEIRA PRESIDENTE Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formato curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4 a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso ¼ de cor preta. Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima	30	R\$ 3.066,67	R\$ 92.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	qualidade. Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano). A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. • Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO e o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. • Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: a) NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. b) NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. c) ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). d) NBR 10443:2023 Tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas método de ensaio. e) ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. f) NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada g) ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. h) NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
VALOR TOTAL LOTE 03				R\$ 3.583.533,33

AMPLA CONCORRÊNCIA				
LOTE 04				
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na	2500	R\$ 866,67	R\$ 2.166.666,67



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

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

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.
- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:
 - a) Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023
 - b) Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015
 - c) Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983
 - d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986
 - e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443
 - f) Determinação da aderência NBR 11003:2023
 - g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014
 - h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022
 - i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022
 - j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
2	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:	600	R\$ 856,67	R\$ 514.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	• Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
3	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura	1300	R\$ 853,33	R\$ 1.109.333,33



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. <u>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</u> <u>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</u> A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
4	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. <u>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</u> <u>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</u> A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampo, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating	500	R\$ 850,00	R\$ 425.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada. ABNT NBR 10443- f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
5	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, 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: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).	180	R\$ 3.450,00	R\$ 621.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023. b) Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015. c) Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983. d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 f) Determinação da aderência NBR 11003:2023. g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
6	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, 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 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. CADEIRAS: Cadeira	180	R\$ 3.573,33	R\$ 643.200,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. . 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. O VENCEDOR NO PRAZO DE 02(DOIS) DIAS CORRIDOS DEVERÁ APRESENTAR OS DOCUMENTOS ABAIXOS RELACIONADOS NO LOCAL INDICADO PELA SECRETARIA: • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
7	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm	120	R\$ 5.633,33	R\$ 676.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

(+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.			
---	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
8	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm,	120	R\$ 5.183,33	R\$ 622.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS:

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:
 - a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023
 - b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
9	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS: DIMENSÕES: MESA: Comprimento: 1050 mm (+/-5mm), Largura: 1200 mm (+/-5mm); Altura total: 760 mm (+/-10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa Pressão e superior de Alta Pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos I, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando a poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das aberturas com ponteiros em polipropileno. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 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. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. 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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros,	60	R\$ 4.560,00	R\$ 276.600,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. 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, esmirilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. <u>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</u> <u>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</u> A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio • A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
10	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e	80	R\$ 2.120,00	R\$ 169.600,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

+/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); DESCRIPTIVO: 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 chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. 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 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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. 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. CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 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 "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA - referência RAL (**) 7040. 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, esmeralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros. <u>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</u> <u>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</u> A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. • Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. • A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
11	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS. DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L) x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P); DESCRIPTIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados,	60	R\$ 843,33	R\$ 50.600,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoio braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. <u>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</u> <u>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</u> A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. • Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende. • Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampas, assento e encosto. • Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 b) Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022			
--	--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180
Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
12	MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (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, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO RELACIONADOS: • Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaios Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos	70	R\$ 970,00	R\$ 67.900,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180
Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

	legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. • A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. • Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: a) Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 b) Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 c) Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 d) Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 e) Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- f) Determinação da aderência NBR 11003:2023 g) Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 h) Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 i) Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 j) Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 k) Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 l) Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) m) Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 n) Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada.			
13	MODULO DESMONTÁVEL CARACTERÍSTICAS: ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. A LICITANTE CLASSIFICADA PROVISORIAMENTE EM PRIMEIRO LUGAR, DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA DATA DE CONVOCAÇÃO DO PREGOEIRO OS DOCUMENTOS ABAIXO	2800	R\$ 465,00	R\$ 1.302.000,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

• Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição. • - Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela. • Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina. • Laudo de ensaio da resistência das ponteiros de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7. • Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes. • Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011). • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. AMOSTRA: A secretaria reserva-se o direito de solicitar, da licitante classificada provisoriamente em primeiro lugar, no prazo de 10 dias corridos contados da data da solicitação, amostra do material ofertado caso haja dúvidas referente a documentação apresentada..			
VALOR TOTAL LOTE 04			R\$ 8.640.900,00

TOTAL GERAL	R\$ 18.183.813,33
--------------------	--------------------------

4. DOS DOCUMENTOS TÉCNICOS

4.1. As licitantes provisoriamente classificadas em primeiro lugar deverão apresentar, no prazo máximo de **10 (dez) dias úteis**, contados da convocação do pregoeiro, os laudos relacionados no item 3 deste Termo de Referência, para verificação do atendimento às especificações;

4.1.1. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar que não apresentar os laudos técnicos, e/ou apresentá-las em desconformidade com as especificações técnicas constantes neste Termo de Referência, terá sua proposta desclassificada para fins de julgamento. Isto ocorrido será convocada a próxima colocada para apresentação de documentos, até que seja definida a vencedora;

4.1.2. Caso seja necessária a apresentação de amostras, as mesmas ficarão disponíveis para retirada, durante 30 (trinta) dias, contados da data de publicação da homologação do certame. Findo este prazo, as amostras serão utilizadas pela Secretaria de Educação.

5. DAS CONDIÇÕES E DOS LOCAIS DE ENTREGA

5.1. Os mobiliários deverão ser entregues nas unidades escolares, as quais estarão identificadas na ocasião da emissão de cada Autorização de Fornecimento, acompanhada do respectivo empenho e pedido;

5.2. A relação de unidades escolares e seus endereços constam no Anexo I, deste Termo de Referência;

5.3. Os móveis deverão ser entregues e instalados (quando o caso) no prazo de até 30 (trinta) dias corridos após o recebimento da Autorização de Fornecimento a ser expedida pela Secretaria Municipal de Educação.

6. DA GARANTIA



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

- 6.1. Os produtos entregues bem como os serviços de montagem prestados pela CONTRATADA deverão possuir garantia, para defeitos de fabricação e instalação, cuja data para cálculo da garantia deverá ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento;
- 6.2. O recebimento provisório ou definitivo do objeto pela área responsável não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato ou por vícios do produto;
- 6.3. Durante o prazo de vigência da garantia, a CONTRATADA obriga-se a repor as peças/componentes e os acessórios danificados, no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, a partir da comunicação por escrito;
- 6.4. Todas as despesas com reparos que não resultarem do mau uso dos produtos, durante o prazo de vigência da garantia, correrão por conta da CONTRATADA.

7. DA CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO E DOS PROCEDIMENTOS DE CONTRATAÇÃO

- 7.1. O objeto enquadra-se na categoria de bens considerados comuns de uso geral;
- 7.2. A contratação deverá ocorrer por meio de PREGÃO ELETRÔNICO, do tipo menor preço, modo de disputa aberto e critério de julgamento de menor preço por lote;
- 7.3. Deverá ser adotado o Sistema de Registro de Preços – SRP;
- 7.4. Fica autorizada, nos termos do Art. 82, § 6º da lei nº 14.133/2021, a adesão de órgãos não participantes à futura Ata de Registro de Preços proveniente do procedimento licitatório do presente objeto;
- 7.5. Em razão da Permissão de adesão, fica autorizado o quantitativo de 100% (cem por cento) da quantidade estimada da presente contratação.

8. DAS EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO

- 8.1. Deverão ser exigidos os documentos de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, conforme previsto nos Artigos 66, 68 e 69 da Lei nº 14.133/2021;
- 8.2. Quanto à qualificação técnica, a licitante deverá apresentar:
 - 8.2.1. Prova de aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de atestado(s) expedido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, no(s) qual(is) se indique(m) que a empresa já forneceu produto semelhante ao objeto licitado em qualquer quantitativo.

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 9.1. Caberá a CONTRATADA arcar com as despesas de carga e descarga, assim como o de frete e instalação/montagem, referente à entrega dos produtos, inclusive as decorrentes da devolução e reposição das mercadorias recusadas por não atenderem às condições.
- 9.2. A Contratada é responsável por arcar com todos os tributos, contribuições fiscais que incidam ou venham a incidir, direta e indiretamente, sobre os materiais adquiridos, fornecer Nota Fiscal correspondente aos produtos comercializados, assim como se responsabilizar pelas despesas operacionais e administrativas, de mão-de-obra dos produtos e transporte até o local da entrega;



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

9.3. Os produtos devem ser acondicionados, em embalagem adequada, que garanta a qualidade do produto, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento

9.4. Caberá a CONTRATADA responder por quaisquer danos causados aos empregados ou a terceiros, oriundos de sua culpa ou dolo durante o fornecimento do objeto deste termo de Referência.

9.5. Atender a toda a legislação vigente durante o fornecimento do objeto deste instrumento.

9.6. Sanar as irregularidades no prazo máximo de cinco dias úteis a contar a partir do recebimento da notificação emitida pela CONTRATADA, mantendo o preço inicialmente ofertado

9.7. A CONTRATADA será responsável pela substituição, troca ou reposição dos materiais porventura entregues com defeito, danificados, ou não compatíveis com as especificações do Termo de Referência. Na substituição de materiais defeituosos, a reposição será por outro com especificações técnicas iguais, ou superiores com aprovação prévia da Contratante, sem custo adicional para a Contratante.

10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no edital e seus anexos;

10.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

10.3. Comunicar a CONTRATADA por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

10.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA, através de comissão/servidor especialmente designado;

10.5. Efetuar o pagamento à CONTRATADA no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

10.6. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

11. DA FORMA DE PAGAMENTO

11.1. A CONTRATADA deverá enviar o romaneio de entrega devidamente preenchido e completo de acordo com as diretrizes da CONTRATANTE.

11.2. Os romaneios devem ser entregues no Centro Municipal de Formação de Professores Anísio Spinola Teixeira, localizado na Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 – Centro / Itapevi – SP.

11.3. Após análise e verificação dos romaneios, será solicitado a emissão da Nota Fiscal referente aos produtos entregues, tendo o prazo para pagamento de até 21 (vinte e um) dias após o recebimento definitivo.

Equipe de Planejamento da Contratação:


Eliana Maria da Cruz Silva
Secretária de Educação

**PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI****SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

ANEXO I

Nº	Nome da U.E.	Telefone	Endereço		
1	Alice Celestino Izabo Ramari, CEMEB Prof.	4144-4088	Rua Afeganistão, 696	Jd. Alabama	06680-685
2	Antônio Carlos Gomes, CEMEB	4773-8477	Rua Leri Claudino da Silva, 221	Jd. São Luiz	06654-615
3	Antônio Frederico de Castro Alves, CEMEB	4142-1018	Rua Sangi Koba, 45	Jd. São Luiz	06654-630
4	Antônio Gonçalves Dias, CEMEB	4144-2293	Rua Alpha, 81	Vila Gióia	06730-000
5	Antônio Manoel de Oliveira, CEMEB Dr.	4773-1760	Rua Serra Formosa, 30	Jd. Rosemary	06657-266
6	Antonio Oliveira Cunha, CEMEB	4774-6586	Rua Nova Esperança 410	COHAB	06665-240
7	Antônio Rodrigues da Silva, CEMEB Vereador	4142-1384	Rua Chuí, 44	Pq. Suburbano	06663-630
8	APECATU, Associação	4144-5284	Estr. do Gonçalo, 1814-1918	Chácara Monte Serrat	06685-020
9	Bemvindo Moreira Nery, CEMEB	4141-4966	Avenida Pedro Paulino, 74	COHAB	06663-000
10	Benedicto Antônio dos Santos, CEMEB Prof.	4142-2145	Rua Eduardo de Abreu, 320	Jd. Itaparica	06654-440
11	Cândido Portinari, CEMEB	4142-2148	Rua Giacomo Silicani, 590	Jd. Maristela	06663-090
12	Carlos Drummond de Andrade, CEMEB	4143-3295	Travessa do Simão, 02	Jardim Rainha	06656-300
13	Carlos Ramiro de Castro, CEMEB Professor	4144-2510	Av. Pedro Paulino 920	COHAB II	06663-000
14	Cecília Belli, CEMEB	4142-1352	Rua Benedito Correa, 05	Jd. Portela	06695-040
15	Cecília Meireles, CEMEB	4141-4568	Avenida Sabiá, 410	Jd. Briquet	06695-610
16	Christel Ruth lung Roach, CEMEB Profª	4141-8337	Rua São Judas, 105	Parque Santo Antonio	06663-390
17	Cora Coralina, CEMEB	4142-1310	Rua Ubarana, 88	Alto da Colina	06665-209
18	Dorina de Gouvêa Nowill, CEMEB	4773-1750	Rua Marialva, 367	Jd. Briquet	06655-450
19	Edevaldo Caramaz, CEMEB Prof.	4141-4558	Rua Juquitiba, 18	Jd. Santa Rita	06695-250
20	Eduardo João da Silva, CEMEB	4774-2968	Rua San José, 38	Jd. Santa Rita	06660-555
21	Emília Rossi Luigi, CEMEB	4774-5928	Rua Samantha, 350	Pq Wey	06657-780
22	Eneide Aparecida Beli Pedra Pereira, CEMEB Professora	4143-4560	Rua Rodolpho Voight, 390	Jd Rainha	06656-370
23	Evany Camargo Ribeiro, CEMEB Professora	4144-1834	Estrada Piracema, 532	Chácara Mont Serrat	06685-385
24	Florestan Fernandes, CEMEB Professor	4142-2267	Rua Serra dos Farrapos, 158	Jd. Rosemary	06657-240
25	Floriza Nunes de Camargo, CEMEB Dona	4773-8781	Avenida Vereador Francisco Chaves, sn	Jd. Rainha	06653-150
26	Francisco Laécio Nogueira Lins, CEMEB Professor	4773-8765	Rua Andorra, 25	Jd. Santa Rita	06660-170
27	Gilberto de Pinho, CEMEB Maestro	4142-6460	Travessa da Av. Cesário de Abreu, 39	Jd Julieta	06653-020
28	Heitor Villa Lobos, CEMEB Maestro	4141-1855	Rua dos Paraibanos, 240	Pq. Suburbano	06663-510
29	João Guimarães Rosa, CEMEB	4142-2144	Estrada Austral, 05	Jd. Vitápolis	06693-290
30	João Valério de Paula Neto, CEMEB Jorn.	4144-1839	Rua Bambina Amirable Chaluppe, 492	Amador Bueno	06680-420
31	José dos Santos Novaes, CEMEB	4141-8835	Rua Visconde de Mauá, 7/A	Jd. Maristela	06663-120
32	Jossei Toda, CEMEB Professor	4773-1521	Rua Colorado, 116	Vila Santa Rita	06660-530



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

33	Manoela Sanches Casagrande,CEMEB Sra	4144-2463 4144-2746	R. Palmira da Conceição, 23	Ambuitá	06695-479
34	Manuel Bandeira,CEMEB	4205-4869	Rua Maria Alva, 376	Jd. Briquet	06655-290
35	Marcilene Luiza de Melo Gazolla, CEMEB	4205-0629	Rua dos Camarões, 145	Chácara Sta Cecília	06655-550
36	Maria Ângela Nunes Neves Néri,CEMEB Profa.	4141-8233	Rua Manoel Quilles, 180 (Entrada de alunos) Rua Maria Roncagli Michelotti, 203 (Secretária)	Jd. Nova Itapevi Vila Neofarm	06694-060
37	Maria Clara Machado, CEMEB	4142-1324	Rua Joaquim Lemos, 23	Vila Aurora	06663-095
38	Maria José de Faria Biagioni, CEMEB	4144-1780	Rua Van Gogh, nº 352	Jardim Ruth	06683-170
39	Maria Roncagli Michelotti,CEMEB Dona	4773-5194	Rua Cecília Pereira Alves, 170	Jd. Vitápolis	06693-360
40	Maria Zibina de Carvalho,CEMEB Profa.	4142-6081	Rua Abacachos, 17	Alto da Colina	06665-280
41	Mário Tomaz de Oliveira,CEMEB	4141-7281	Rua Nelson Ferreira Costa, 820	Vitápolis	06693-240
42	Monteiro Lobato,CEMEB	4142-2269	Avenida Pedro Paulino, 940	COHAB	06663-000
43	Neusa Marques Lobato,CEMEB Profª	4773-5074	Rua Águas de Lindóia, 145	Jd. Briquet	06655-100
44	Orlando Villas Bôas,CEMEB	4145-2262	Rua Periquito – Quadra 13, lote 36	Jardim Nova Cotia	06670-510
45	Papa João Paulo II, CEMEB	4143-0214	Rua Crisântemos, 172	Jd. Hokkaido	06654-745
46	Paulo Freire,CEMEB Prof.	4142-2447	Avenida Presidente Vargas, 300	Jd.Nova Itapevi	06694-000
47	Paulo Mariano de Arruda,CEMEB Prof.	4141-7741	Rua Rodolpho Voight, 360	Jardim Rainha	06656-370
48	Roberval Luiz Mendes da Silva, CEMEB Ver.	4144-4212	Rua Luísa Pressotti Tasso, 33	Pq. Mira Flores	06683-260
49	Rosana Minani Andrade, CEMEB Professora	4144-1776	Rua Bambina Amirable Chalupe, 280	Amador Bueno	06680-420
50	Rui Barbosa, CEMEB	4142-2268	Rua das Samambaias, 36	Jardim Itacolomi,	06660-764
51	Santa Paula Elisabete Cerioli,CEMEB	4773-1743	Rua Cajamangas, 124	Chácara Vitápolis	06693-490
52	Tancredo de Almeida Neves, CEMEB Pres.	4141-2904	Rua John Waine, 23	Jd. Itacolomí	06660-740
53	Ubiratan José Chaluppe,CEMEB Vereador	4144-3326	Rua Machado de Assis, 22	Vila Santa Flora	06680-070
54	Victor Soares de Camargo, CEMEB	4145-2422	Estr. do Maracanduva, 283-411	Jardim V. Grande	06673-130
55	Vinícius de Moraes,CEMEB	4141-3180	Rua Mestre José Duarte, 170	Jardim Itacolomi	06660-630
56	Viviane Maria de David de Abreu (Preta), CEMEB Professora	4144-8331	Estrada Elias Alves da Costa 765	Pq. Boa Esperança	06675-200
57	Zilda Arns Neumann,CEMEB Dra.	4142-1807	Rua Neide Silva Guimarães,310	Jd. São Carlos	06694-370
58	Escola do Futuro - Gov. André Franco Montoro - Ensino de Tempo Integral	4142-8400	Rua Pedro Martins Gonçalves, 125	Vila Dr. Cardoso	06654-400
59	Escola do Futuro - Dimarães Antônio Sande - Ensino de Tempo Integral	4143-4638	Rua Piracicaba, 276	Jd. Portela	06694-090
60	Escola do Futuro - Padre Giovanni Cornaro - Ensino de Tempo Integral	4142-1011	Rua Ismenia de Abreu Dias, 210	Vila Dr Cardoso	06654-350
61	Escola do Futuro - Educação de Tempo Integral - "Padre Geraldo Mc Cluskey"	4144-2009	Rua Padre Gerard, s/n	Amador Bueno	06695-270
62	Escola do Futuro - Irany Toledo Moraes - Ensino de Tempo Integral	4450-6783	Rodovia Eng. Rene Benedito Silva, 1510	Parque Boa Esperanca	06683-000
63	Escola do Futuro - Professora Magali Trevizan Proença de Almeida - Ensino de Tempo Integral	4773-9580	Estrada Reta, 93	Chácara Santa Cecília	06655-610



PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAPEVI

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Rua Professor Irineu Chaluppe, 65 - Centro | Itapevi | São Paulo | CEP: 06653-180

Tel.: (11) 4143-8400 | sec.educacao@itapevi.sp.gov.br

64	Escola do Futuro - Tarsila do Amaral - Ensino de Tempo Integral	4143-3502	Av. Rubens Caraméz, 1000	Pq Suburbano	06657-000
65	Escola do Futuro - Educação de Tempo Integral - "Senhora Roseli Djanira Alonso"		Estrada Lucinda de Jesus Silva, s/n - Cohab St. A - CEP: - Itapevi/SP	Cohab St. A	06665-025
66	Centro Municipal de Formação de Professores Anísio Spinola Teixeira / Secretaria Educação / UAB e Etec Brasil	4143-8400	Rua Felipe Chaluppe, 17	Centro	06653-180