



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



## EDITAL

Pregão Eletrônico nº 2021.10.15.1  
Banco do Brasil nº 906944

A Prefeitura Municipal de Crato, por intermédio da pregoeira e dos membros da equipe de apoio designados pela PORTARIA Nº 0501002/2021-GP, torna público que realizará licitação na modalidade PREGÃO, para REGISTRO DE PREÇO, na forma Eletrônica.

Órgão Gerenciador: Secretaria Municipal de Educação

Órgãos Participantes: Secretaria Municipal de Educação

### 1. DO TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE

### 2. DA FORMA DE FORNECIMENTO: POR DEMANDA

**3. DA BASE LEGAL:** Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Decreto Federal 5.450, de 31 de maio de 2005; Decreto Federal 7.892 de 23 de janeiro de 2013; Decreto Federal 10.024 de 20 de setembro de 2019 e, subsidiariamente, a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993, com suas alterações, e do disposto no presente Edital e seus anexos.

**4. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE,** conforme as especificações e quantitativos previstos no Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

### 5. DO ACESSO AO EDITAL E DO LOCAL DE REALIZAÇÃO

5.1 O Edital está disponível gratuitamente nos sítios <https://licitacoes.tce.ce.gov.br/> ou no portal do Banco do Brasil, [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

5.2. O certame será realizado por meio do sistema do Banco do Brasil, no endereço eletrônico [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

### 6. DAS DATAS E HORÁRIOS DO CERTAME

6.1. INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 10/11/2021, ÀS 14H

6.2. DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: 24/11/2021, ÀS 08H

6.3. INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: 24/11/2021 ÀS 14H30MIN

6.4. REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo utilizadas pelo sistema será observado o horário de Brasília/DF.

6.5. Na hipótese de não haver expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que



impeça a realização do certame na data prevista, a sessão será remarcada, para no mínimo 48h (quarenta e oito horas) a contar da respectiva data.

## 7. DO ENDEREÇO DO SETOR DE LICITAÇÃO

7.1. Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Júlio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000.

**7.2. Horário externo de expediente do Setor de Licitação da Prefeitura Municipal de Crato: das 8h às 17h.**

## 8. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

8.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos dos órgãos participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), a ser informada quando da lavratura do instrumento de contrato.

## 9. DA PARTICIPAÇÃO

9.1. Os interessados em participar deste certame deverão estar credenciados junto ao sistema do Banco do Brasil S.A.

9.1.1 As regras para credenciamento estarão disponíveis no sítio constante no subitem 5.2 deste edital.

9.2. **OS LOTES 01, 03, 04, 06, 07, 09 e 10**, serão reservados as microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadram nos termos disposto no inciso III do art. 48, da Lei Complementar Nº 123/2006, e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.2.1. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal, ou diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem preço do primeiro colocado.

9.2.2. Se a mesma licitante vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.

9.3 **OS LOTES 02, 05 e 08**, serão de ampla disputa. Será garantida aos licitantes microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação nos termos previsto na Seção I do Capítulo V da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.4. Tratando-se de microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, e que não se encontram em qualquer das exclusões relacionadas no § 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, deverão declarar no Sistema do Banco do Brasil o exercício de preferência previsto em Lei.

9.5. A participação implica a aceitação integral dos termos deste edital.

**9.6. É vedada a participação de pessoa física e de pessoa jurídica nos seguintes casos:**



- 9.6.1. Sob a forma de consórcio, qualquer que seja sua constituição.
- 9.6.2. Que tenham em comum um ou mais sócios cotistas e/ou prepostos com procuração.
- 9.6.3. Que estejam em estado de insolvência civil, processo de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, dissolução, fusão, cisão, incorporação e liquidação.
- 9.6.4. Impedidas de licitar e contratar com a Administração.
- 9.6.5. Suspensas temporariamente de participar de licitação e impedidas de contratar com a Administração.
- 9.6.6. Declaradas inidôneas pela Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes desta condição.
- 9.6.7. Servidor público ou empresas cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes de seu quadro sejam funcionários ou empregados públicos da entidade contratante ou responsável pela licitação.
- 9.6.8. Estrangeiras não autorizadas a comercializar no país.
- 9.6.9. Cujo estatuto ou contrato social não inclua no objetivo social da empresa atividade compatível com o objeto do certame.

## **10. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA ELETRÔNICA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

10.1. As licitantes encaminharão, até a data e o horário estabelecido para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio do sistema, os documentos de habilitação e a proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, consignando o prego global do(s) item(ns), incluídos todos os custos diretos e indiretos, bem como declaração de responsabilidade pela autenticidade dos documentos apresentados, conforme Anexo Declaração de autenticidade da documentação deste edital.

10.2. A proposta deverá explicitar nos campos os preços referentes a cada item, incluídos todos os custos diretos e indiretos, em conformidade com as especificações deste edital. O campo "Informações Adicionais" poderá ser utilizado a critério da licitante.

10.2.1. A proposta deverá ser anexada, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pela licitante ou seu representante legal, redigida em língua portuguesa em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações técnicas e quantitativas, conforme o caso, nos termos do Anexo I - Termo de Referência deste edital.

10.2.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

10.3. As licitantes poderão retirar ou substituir as propostas e os documentos de habilitação por eles apresentados, até o término do prazo para recebimento.

10.4. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

10.5. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação da licitante melhor



classificada somente serão disponibilizados para avaliação pela pregoeira e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

10.6. É vedada a identificação do licitante, sob pena de desclassificação.

## 11. DA ABERTURA E ACEITABILIDADE DAS PROPOSTAS

11.1. Abertas as propostas, a pregoeira fará as devidas verificações, avaliando a aceitabilidade das mesmas. Caso ocorra alguma desclassificação, deverá ser fundamentada e registrada no sistema.

11.2. Os preços deverão ser expressos em reais, com até 02 (duas) casas decimais em seus valores globais.

11.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas pela pregoeira e somente estas participarão da etapa de lances.

## 12. DA ETAPA DE LANCES

12.1. A pregoeira dará início à etapa competitiva no horário previsto no subitem 6.3, quando, então, os licitantes poderão encaminhar lances.

12.2. Para efeito de lances, será considerado o **valor global do(s) lote(s)**.

12.2.1. Os licitantes poderão ofertar lances sucessivos, desde que **inferiores** ao seu último lance registrado no sistema, ainda que este seja maior que o menor lance já ofertado por outro licitante.

12.2.2. Em caso de dois ou mais lances de igual valor, prevalece aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

12.3. Durante a sessão pública de disputa, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do **menor** lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances a pregoeira nem aos demais participantes.

12.4. Será adotado para o envio de lances o modo de disputa "aberto e fechado", em que as licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

12.4.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

12.4.2. Encerrado o prazo previsto no item 12.4.1, o sistema abrirá oportunidade para que a licitante da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.3. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas no item 12.4.2, poderão as licitantes dos melhores lances, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.4. Após o término dos prazos estabelecidos, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

12.4.5. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida, haverá o



reinício da etapa fechada, para que as demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.6. Poderá a pregoeira, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhuma licitante classificada na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

12.4.7. No caso de desconexão entre a pregoeira e o sistema no decorrer da etapa competitiva, o sistema poderá permanecer acessível à recepção dos lances, retornando a pregoeira, quando possível, sem prejuízos dos atos realizados.

12.4.7.1. Quando a desconexão do sistema eletrônico para a pregoeira persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pela Pregoeira aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

12.5. Após o encerramento dos lances, o sistema detectara a existência de situação de empate ficto nos itens de ampla disputa. Em cumprimento ao que determina a Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, a microempresa, a empresa de pequeno porte e a cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007 e que ofertou lance de até 5% (cinco por cento) superior ao menor prego da arrematante que não se enquadre nessa situação de empate, será convocada pela pregoeira, na sala de disputa, para, no prazo de 5 (cinco) minutos, utilizando-se do direito de preferência, ofertar novo lance inferior ao melhor lance registrado, sob pena de preclusão.

12.5.1. Não havendo manifestação do licitante, o sistema verificara a existência de outro em situação de empate, realizando o chamado de forma automática. Não havendo outra situação de empate, o sistema emitira mensagem, cabendo a pregoeira dar por encerrada a disputa do item.

12.5.2. O disposto no subitem 12.5 não se aplica quando a melhor oferta válida tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

12.5.3. O sistema informara a proposta de menor preço ao encerrar a fase de disputa

### **13. DO LICITANTE ARREMATANTE**

13.1. A pregoeira poderá negociar exclusivamente pelo sistema, em campo próprio, a fim de obter melhor preço.

13.1.1. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, a pregoeira poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta a licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital

13.1.2. Definido o valor final da proposta, a pregoeira convocara a arrematante para anexar em campo próprio do sistema, no prazo de até 02 (duas) horas, a proposta de preços com os respectivos valores readequados ao último lance ofertado.

13.1.2.1. A proposta deverá ser anexada em conformidade com o item 10.2 deste edital

**13.1.3. A pregoeira convocara a arrematante para apresentar uma amostra de todos os itens/lotes no prazo máximo de 05(cinco) dias a contar da sua convocação. A arrematante deverá apresentar sua amostra acompanhada da documentação**

(P)



**exigida no Termo de Referencia – Anexo I deste edital. (observar todas as exigências para a apresentação das amostras contida no Termo de Referencia).**

13.1.4. Encerrada a análise quanto a aceitação da proposta, a pregoeira verificara a habilitação da licitante, observado o disposto neste Edital.

13.2, Havendo a necessidade de envio de documentos complementares, necessários a confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, a licitante será convocada a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de desclassificação ou inabilitação.

13.3. O descumprimento dos prazos acima estabelecidos e causa de desclassificação da licitante, sendo convocada a licitante subsequente, e assim sucessivamente, observada a ordem de classificação.

13.4. Após a apresentação da proposta não cabe desistência.

#### **14. DA PROPOSTA COMERCIAL**

14.1. A proposta deverá ser apresentada, em 01 (uma) via, sendo uma original, com os preços ajustados ao menor lance, nos termos do Anexo II deste Edital, devendo a última folha vir assinada obrigatoriamente pelo representante legal do licitante, em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações dos serviços, quantitativos e demais informações relativas ao serviço ofertado.

14.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

14.3. Após a apresentação da proposta não caberá desistência, sob pena de aplicação das punições previstas na cláusula “DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS” deste Edital.

#### **15. DA HABILITAÇÃO**

##### **15.1. DA HABILITAÇÃO JURÍDICA – PESSOA JURÍDICA**

15.1.1. Registro comercial quando se tratar de **EMPRESA INDIVIDUAL**;

15.1.2. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado quando se tratar de **SOCIEDADES COMERCIAIS**.

15.1.3. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado e acompanhado de documentos de eleição de seus administradores quando se tratar de **SOCIEDADES POR AÇÕES**.

15.1.4. Inscrição ou ato constitutivo acompanhado de prova da diretoria em exercício quando se tratar de **SOCIEDADES CIVIS**.

15.1.5. Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir, quando se tratar de **EMPRESAS OU SOCIEDADE ESTRANGEIRA EM FUNCIONAMENTO NO PAÍS**.

15.1.6. **DOCUMENTO OFICIAL DE IDENTIFICAÇÃO** de todos os sócios ou proprietários, conforme o caso, reconhecidos na forma da lei.

##### **15.2. DA HABILITAÇÃO FISCAL E TRABALHISTA**

15.2.1. Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

(P)



15.2.2. Inscrição no cadastro de contribuintes estadual (FIC) ou municipal, conforme o caso, relativo ao domicílio ou sede do licitante;

15.2.3. Certidão Negativa de Débitos Municipais;

15.2.4. Certidão Negativa de Débitos Estaduais;

15.2.5. Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, abrangendo inclusive os débitos relativos ao INSS;

15.2.6. Certificado de Regularidade do FGTS (CRF);

15.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.

### **15.3. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

15.3.1. Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objetivo da licitação, mediante apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público e privado.

15.3.2. Fica facultado aos licitantes a apresentação de contrato ou instrumento hábil que comprove a prestação do serviço objeto do atestado de capacidade técnica mencionado no item anterior.

15.3.3. Caso o(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não explicitem com clareza os serviços prestados, este(s) deverá(ão) ser acompanhado do respectivo contrato ou instrumento congêneres que comprove o objeto da contratação.

15.3.4. Caso a apresentação do(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não sejam suficientes para o convencimento da pregoeira, promover-se-á diligência para a comprovação da capacidade técnica, como preconiza o art. 43, §3º da lei 8.666/93, em aplicação subsidiária à Lei 10.520/2002.

### **15.4. DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

15.4.1. Certidão de negativa de falência ou concordata/recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica.

15.4.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa - vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios - devidamente assinados por contabilista registrado no CRC, bem como por sócio, gerente ou diretor, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de três meses da data da apresentação da proposta, devidamente registrados na Junta Comercial competente.

### **15.5. DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

15.5.1. Declaração de que, em cumprimento ao estabelecido na Lei Nº. 9.854, de 27/10/1999, publicada no DOU de 28/10/1999, e ao inciso XXXIII, do art. 7º, da Constituição Federal, não emprega menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem emprega menores de 16 (dezesesseis) anos em trabalho algum, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme modelo constante dos anexos deste edital;

15.5.2. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a administração pública, nos termos do inciso IV do art. 87 da Lei Nº. 8.666/93 e da inexistência de fato superveniente impeditivo da



habilitação, ficando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores, conforme modelo constante dos anexos deste edital (art. 32, §2º, da Lei Nº. 8.666/93).

15.5.3. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não possui Vínculo Familiar com a administração pública municipal, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.4. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não possui Vínculo Empregatício nos termos do Art. 9º, inciso III da Lei Nº 8.666/93, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.5. Declaração, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada à plataforma de realização do Pregão Eletrônico é AUTÊNTICA, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.6. Certidão Específica emitida pela Junta Comercial da sede da empresa licitante, (certidão informando o histórico de todos os atos/eventos registrados) com o objetivo de assegurar que os atos sociais posteriores ao registro/constituição da empresa licitante refletem a real situação jurídica, quanto aos arquivamentos posteriores dos seus atos, na junta comercial competente.

#### **15.6. Os documentos de habilitação deverão ser apresentados da seguinte forma:**

15.6.1. Obrigatoriamente, da mesma sede, ou seja, se da matriz, todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com exceção dos documentos que são válidos tanto para matriz como para todas as filiais. O contrato será celebrado com a sede que apresentou a documentação.

15.6.2. O documento obtido através de *sítios* oficiais, que esteja condicionado à aceitação via internet, terá sua autenticidade verificada pela pregoeira.

15.6.3. Caso haja documento redigido em idioma estrangeiro, o mesmo somente será considerado se acompanhado da versão em português, firmada por tradutor juramentado.

15.6.4. Dentro do prazo de validade. Na hipótese de o documento não constar expressamente o prazo de validade, este deverá ser acompanhado de declaração ou regulamentação do órgão emissor que disponha sobre sua validade. Na ausência de tal declaração ou regulamentação, o documento será considerado válido pelo prazo de 30 (trinta) dias, contados a partir da data de sua emissão, quando se tratar de documentos referentes à habilitação fiscal e econômico-financeira.

15.6.5. Necessariamente, com a declaração a que se refere o modelo estabelecido no anexo do edital (DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE DOS DOCUMENTOS), responsabilizando-se o autor desta, sob pena das sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais, por toda documentação anexada ao sistema.

#### **15.7. OUTRAS DISPOSIÇÕES**

15.7.1. Havendo restrição quanto à regularidade fiscal e trabalhista da microempresa, da empresa de pequeno porte ou da cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir de declarado o vencedor, para a regularização do(s) documento(s), podendo tal prazo ser prorrogado por igual período, conforme dispõe a Lei Complementar nº 147/2014. (P)



15.7.2. A não comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, até o final do prazo estabelecido, implicará na decadência do direito, sem prejuízo das sanções cabíveis, sendo facultado a pregoeira convocar os licitantes remanescentes, por ordem de classificação.

## 16. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

16.1. Para julgamento das propostas será adotado o critério de **MENOR PREÇO** por **LOTE**, observadas todas as condições definidas neste Edital.

16.1.1. **A proposta final para o item não poderá conter valor superior ao estimado pela administração, sob pena de desclassificação, devendo o licitante, readequar o valor do(os) item(s) aos valores constantes no mapa de preços.**

16.2. Se a proposta de menor preço não for aceitável, ou, ainda, se o licitante desatender às exigências habilitatórias, a pregoeira examinará a proposta subsequente, verificando sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda a este edital.

### 16.3. Serão desclassificadas as propostas comerciais:

16.3.1. Em condições ilegais, omissões, ou conflitos com as exigências deste edital.

16.3.2. Com preços superiores aos praticados no mercado, ou comprovadamente **inexequíveis**.

16.4. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema.

## 17. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

17.1. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados a pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, exclusivamente por meio eletrônico, no endereço [licitacrato@gmail.com](mailto:licitacrato@gmail.com), informando o número deste pregão no sistema Banco do Brasil e o Órgão interessado.

17.1.1. As respostas aos esclarecimentos formulados serão encaminhadas aos interessados, através do respectivo e-mail e ficarão disponíveis no sítio <https://licitacoes.tce.ce.gov.br/>.

17.2. Até 03 (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, qualquer pessoa poderá impugnar o presente Edital, mediante petição por escrito, protocolizada no Setor de Protocolo no Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Julio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000 ou no e-mail [licitacrato@gmail.com](mailto:licitacrato@gmail.com), até as 17:00 hs, no horário oficial de Brasília/DF. Indicar o nº do pregão e o órgão responsável.

17.2.1. Não serão conhecidas as impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente. A petição de impugnação deverá constar o endereço, e-mail e telefone do impugnante ou de seu representante legal.

17.3. Caberá a pregoeira, auxiliado pela área interessada, e à autoridade competente, decidir sobre a petição de impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

17.4. Acolhida a impugnação contra este Edital, será designada nova data para a realização do certame, exceto se a alteração não afetar a formulação das propostas.



## **18. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS**

18.1. Qualquer licitante poderá manifestar, de forma motivada, a intenção de interpor recurso, em campo próprio do sistema, no prazo de até 04 (quatro) horas úteis depois de declarado o vencedor, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões por escrito, devidamente protocolizadas no endereço constante no subitem 7.1. deste Edital. Os demais licitantes ficam desde logo convidados a apresentar contra-razões dentro de igual prazo, que começará a contar a partir do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurado vista imediata dos autos.

18.2. Não serão conhecidos os recursos intempestivos e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo licitatório para responder pelo proponente.

18.3. A falta de manifestação conforme o subitem 18.1. deste Edital importará na decadência do direito de recurso.

18.4. Os recursos contra decisão da pregoeira não terão efeito suspensivo.

18.5. O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

18.6. A decisão em grau de recurso será definitiva, e dela dar-se-á conhecimento aos licitantes no endereço eletrônico constante no subitem 5.1. deste Edital.

## **19. DA ADJUDICAÇÃO, DA HOMOLOGAÇÃO E DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

19.1. A adjudicação dar-se-á pela pregoeira quando não ocorrer interposição de recursos. Caso contrário, a adjudicação ficará a cargo da autoridade competente.

19.2. A homologação dar-se-á pela autoridade competente.

19.3. Após a homologação do resultado da licitação, os preços ofertados pelo licitante vencedor, serão registrados na Ata de Registro de Preços, elaborada conforme o anexo IV deste edital.

19.4. Os licitantes classificados em primeiro lugar terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data do recebimento da convocação, para comparecer perante o gestor a fim de assinarem a Ata de Registro de Preços. O prazo de comparecimento poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito.

19.5. Quando o vencedor não comprovar as condições habilitatórias consignadas neste edital, ou recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços, poderá ser convidado outro licitante pela pregoeira, desde que respeitada à ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita à negociação, assinar a Ata de Registro de Preços.

19.6. O sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

## **20. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**



**20.1. O licitante que deseje cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor terá o prazo de até 24h (vinte e quatro horas), contados da adjudicação na plataforma do Banco do Brasil, para manifestar-se neste sentido, via e-mail institucional, indicando o número do Pregão Eletrônico e o(s) item(ns), bem como sua respectiva identificação, com CNPJ, Razão Social**

20.1.2. A ausência de manifestação dentro do referido prazo será considerada como negativa do licitante em fazer parte do cadastro de reserva da respectiva Ata de Registro de Preços.

20.2. Após a homologação do resultado da licitação, a ata da sessão do pregão eletrônico será anexada à Ata de Registro de Preços, indicando os licitantes que tiverem aceitado cotar o produto com preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, conforme permissivo legal do art. 11, inc. II do Decreto Federal 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

20.2.1. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o caput, os licitantes serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a etapa competitiva.

20.2.2. O registro a que se refere o caput tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, para ser utilizado nas hipóteses em que o vencedor, quando convocado, não assinar a ata de registro de preços (art. 13, parágrafo único do Decreto Federal nº. 7.892/13) ou tiver seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº. 7.892/2013 (art. 11, § 3º. do Decreto Federal nº 7.892/13), oportunidade em que poderá ser revogada a adjudicação e a homologação já efetivadas, isso sem prejuízo da aplicação das cominações previstas em Lei e/ou no edital.

20.2.3. A habilitação dos fornecedores remanescentes que compõem o cadastro de reserva será efetuada no prazo e condições estabelecidos no edital.

## **21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

21.1. O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal e será descredenciado nos sistemas cadastrais de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

21.2. Sem prejuízo da sanção prevista no item anterior, incidirá multa de 3% (três por cento) sobre o valor de referência para a licitação, na hipótese de o infrator retardar o procedimento de contratação ou descumprir preceito normativo ou as obrigações assumidas, tais como:

- a) deixar de entregar documentação exigida para o certame licitatório;
- b) desistir da proposta, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pela Administração;
- c) tumultuar a sessão pública da licitação;
- d) descumprir requisitos de habilitação na modalidade pregão, a despeito da declaração em sentido contrário;



- e) propor recursos manifestamente protelatórios em sede de licitação;
- f) deixar de regularizar os documentos fiscais no prazo concedido, na hipótese de o infrator se enquadrar como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos termos da Lei Complementar Federal nº 14/2014;

21.3. Em caso de o vencedor recusar-se a assinar ata de registro de preços e/ou contrato, ou recusar-se a aceitar ou retirar o instrumento equivalente, incidirá multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, sem prejuízo das sanções previstas no item 21.1.

21.4. O licitante recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), o qual poderá ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão contratante. Caso não o faça, será cobrado pela via judicial.

21.5. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e do contraditório, na forma da lei.

## 22. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

22.1. A **Secretaria de Educação** será o órgão gestor da Ata de Registro de Preços de que trata este edital.

22.2. Os preços registrados na Ata de Registro de Preços serão aqueles ofertados nas propostas de preços dos licitantes vencedores, bem como dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

22.2.1. O registro a que se refere o item 22.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

**22.3. A Ata de Registro de Preços uma vez lavrada e assinada, não obriga a Administração a firmar as contratações que dela poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de procedimento de licitação, respeitados os dispositivos da Lei Federal 8.666/1993, sendo assegurado ao detentor do registro de preços a preferência em igualdade de condições.**

22.4. O participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), quando necessitar, efetuará aquisições junto aos fornecedores detentores de preços registrados na Ata de Registro de Preços, de acordo com os quantitativos e especificações previstos, durante a vigência do documento supracitado.

22.5. Os fornecedores detentores de preços registrados ficarão obrigados a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), **nos prazos, locais, quantidades e demais condições definidas** no Anexo I - Termo de Referência deste edital.

22.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal, Estadual ou Federal, na condição de órgão Interessado, mediante consulta prévia ao órgão gestor do Registro de Preços e concordância do fornecedor.

22.7. Os órgãos interessados, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços,

(P)



deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gestor do Registro de Preços, o qual indicará o fornecedor e o preço a ser praticado, obedecida a ordem de classificação.

22.7.1. As contratações decorrentes da utilização da Ata de Registro de Preços de que trata este subitem não poderão exceder, por órgão Interessado, ao somatório dos quantitativos registrados na Ata.

22.7.2. O quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quántuplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gestor e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

22.8. Caberá ao órgão gestor do Registro de Preços, para utilização da Ata por órgãos interessados da Administração Pública, proceder a indicação do fornecedor detentor do preço registrado, obedecida a ordem de classificação.

22.9. O detentor de preços registrados que descumprir as condições da Ata de Registro de Preços recusando-se a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), não aceitando reduzir os preços registrados quando estes se tornarem superiores aos de mercado, ou nos casos em que for declarado inidôneo ou impedido para licitar e contratar com a Administração pública, e ainda, por razões de interesse público, devidamente fundamentado, terá o seu registro cancelado.

22.10. A **Secretaria de Educação** órgão gestor da Ata de Registro de Preços providenciará a publicação do extrato da Ata do Registro de Preços no Diário Oficial do Município.

22.11. Os preços registrados poderão ser revistos a qualquer tempo em decorrência da redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve os custos dos itens registrados.

22.12. A **Secretaria de Educação** convocará o fornecedor para negociar o preço registrado e adequá-lo ao preço de mercado, sempre que verificar que o preço registrado está acima do preço de mercado. Caso seja frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

22.13. Não havendo êxito nas negociações com os fornecedores com preços registrados, o gestor da Ata, poderá convocar os demais fornecedores classificados, podendo negociar os preços de mercado, ou cancelar o item, ou ainda revogar a Ata de Registro de Preços.

22.14. Serão considerados preços de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pela Administração para os itens registrados.

22.15. As alterações dos preços registrados, oriundas de suas revisões, serão publicadas no Diário Oficial do Município.

22.16. As demais condições contratuais encontram-se estabelecidas no Anexo IV - Minuta da Ata de Registro de Preços.

22.17. As quantidades previstas no "Anexo I - Termo de Referência" deste edital são estimativas máximas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se a Administração Municipal, através do órgão participante, o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário ou mesmo abster-se de adquirir o especificado.

22.18. As quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pelo órgão gerenciador entre os órgãos participantes do procedimento licitatório para registro de preços, cabendo ao órgão gerenciador autorizar o

(P)



remanejamento solicitado, mediante procedimento administrativo, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão participante, desde que haja prévia anuência do órgão que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.

22.19. O remanejamento somente poderá ser feito de órgão participante para órgão participante.

### 23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. **Esta licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a autoridade competente revogá-la por razões de interesse público, anulá-la por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante decisão devidamente fundamentada, sem quaisquer reclamações ou direitos à indenização ou reembolso.**

23.2. É facultada a pregoeira ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório, vedada a inclusão posterior de documentos que deveriam constar originariamente na proposta e na documentação de habilitação.

23.3. O descumprimento de prazos estabelecidos neste edital e/ou pela pregoeira ou o não atendimento às solicitações ensejará DESCLASSIFICAÇÃO ou INABILITAÇÃO.

23.4. Toda a documentação fará parte dos autos e não será devolvida ao licitante, ainda que se trate de originais.

23.5. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital excluir-se-ão os dias de início e incluir-se-ão os dias de vencimento. Os prazos estabelecidos neste Edital se iniciam e se vencem somente em dia de expediente na Prefeitura do Município de Crato-CE.

23.6. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

23.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não implicará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.

23.8. A pregoeira e a equipe de apoio não autenticarão cópias de documentos exigidos neste Edital, devendo OBRIGATORIAMENTE toda a documentação apresentada em processo de fotocópia ser AUTENTICADA em Cartório.

23.9. Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

23.10. A pregoeira poderá sanar erros formais que não acarretem prejuízos para o objeto da licitação, a Administração e os licitantes, dentre estes, os decorrentes de operações aritméticas.

23.11. Os casos omissos serão resolvidos pela pregoeira, nos termos da legislação pertinente.

23.12. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa.

23.13. O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste Edital será o da Comarca de Crato-CE.



23.14. Toda documentação exigida deverá ser apresentada na forma prevista no subitem 15.6.5. deste edital.

23.15. **Todas as notificações/advertências/convocações (assinatura da ata de registro de preço e/ou contrato) para as empresas participantes e/ou vencedora serão feitas via DIÁRIO OFICIAL DO MUNICÍPIO DO CRATO (www.crato.ce.gov.br/diario-oficial).**

#### 24. DOS ANEXOS

24.1. Constituem anexos deste edital, dele fazendo parte:

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II – CARTA PROPOSTA

ANEXO III – MODELOS DE DECLARAÇÕES

ANEXO IV – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ANEXO V – MINUTA DO CONTRATO

Crato - CE, 08 de novembro de 2021.

Valéria do Carmo Moura  
Pregoeira





PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



## ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

CP

**TERMO DE REFERÊNCIA****1. UNIDADE REQUISITANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.**

**2. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE,** conforme as especificações e quantitativos previstos neste Termo de Referência.

2.1. Este objeto será realizado através de licitação na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, com fornecimento POR DEMANDA.

**3. DA JUSTIFICATIVA:**

3.1. Considerando o compromisso de proporcionar a população uma rede de ensino com boas condições de infraestrutura física e pedagógica, a SME vem desenvolvendo ações que visam equipar satisfatoriamente a sua sede e suas unidades educacionais, não só para as novas escolas, como também para as escolas que serão requalificadas.

Os equipamentos a serem adquiridos por meio de processo licitatório, em questão, contemplará as unidades de ensino, possibilitando a funcionalidade e otimização dos espaços escolares, e também a sede administrativa da Secretaria.

No processo de aquisição dos equipamentos considera-se quesito essencial a qualidade dos produtos, de modo a assegurar a boa durabilidade dos mesmos, apropriado ao desenvolvimento das atividades educativas e profissionais. Um material que atenda aos padrões de qualidade e funcionalidade viabiliza o desenvolvimento das funções laborais, além de proporcionar bem-estar, previne danos à saúde, principalmente com relação ao surgimento de patologias.

**4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

LOTE 1 - COTA RESERVADA (ME E EPP)			
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
1	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO / 2 PORTAS (AR-02 - MODELO FDE)</b>  <b>DESCRIÇÃO</b>            • Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias comportas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b>            • Chapa de aço SAE 1010/1020.            - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);            - Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm);            - Base em chapa 18 (1,25mm);            - Barras de travamento das portas <math>\varnothing = 1/4"</math> (mínimo);            - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm).            • Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical.            • Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis.            • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no</p>	UND	<b>02</b>



mínimo 75mm de altura - três unidades por porta.

- Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona.
- Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mín. 4 pinos.
- Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes.
- Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros na cor CINZA (ver referências).

#### FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.
- Aplicar tratamento antiferrugíno que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.
- Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.
- Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples - mínimo 20mm.
- Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.
- Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.
- As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.
- Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.
- Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.
- Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.
- As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.

#### REFERÊNCIAS

- Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:
  - Nome do fornecedor;



- Nome do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra do armário deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

#### GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.
- Calçar prateleiras de forma a evitar que batam durante o transporte.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

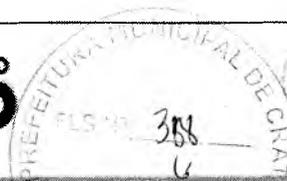
Obs.: A amostra da estante deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

#### TRANSPORTE

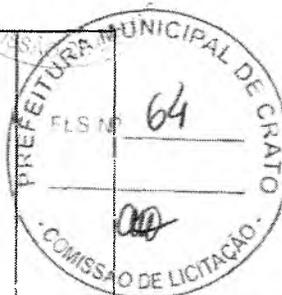
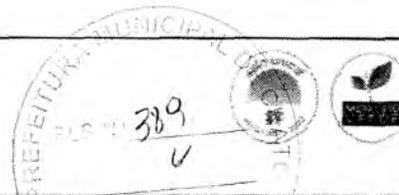
- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### RECEBIMENTO

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.



	<p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrado armário, a seguinte documentação técnica: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.</li> </ul> </li> </ul> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Deverá apresentar também, os seguintes ensaios de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>» Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);</li> <li>» Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4).</li> </ul> <p>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 legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>Obs. 3: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 8095:2015. - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• NBR 11888:2015- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga -Requisitos gerais.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.</li> <li>• NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
2	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO / 6 PORTAS (AR-05 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos</li> </ul>	UND	<b>100</b>



sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes.

#### CONSTITUINTES

- Chapa de aço SAE 1010/1020.
- Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);
- Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm);
- Pés em chapa 16 (1,50mm);
- Dobradiças em chapa 14 (1,9mm);
- Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm).
- Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta.
- Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale".
- Chaves em duplicatas presas à porta correspondente.
- Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros na cor CINZA (ver referências).
- A critério da SME, poderá ser solicitada a customização da pintura das portas em até 04 (quatro) cores. A solicitação será encaminhada previamente ao fabricante antes da fabricação dos lotes.

#### FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.
- Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.
- Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.
- Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm.
- Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.
- As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.
- Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.
- Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.
- Os reforços das portas deverão ser soldados a elas comum mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.
- O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.

#### REFERÊNCIAS

- Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações



impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.

• Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiqueta sem duplicata para análise da matéria-prima.

#### GARANTIA

• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno.

• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra do armário deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

• A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- CNPJ do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### RECEBIMENTO

• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo

(P)



da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tinta: mínima de 40 micrometros;
- Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrado armário, a seguinte documentação técnica:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

- Ensaio de estabilidade realizados com base na NBR13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio:

- » Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);
- » Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4);
- » Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5).

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

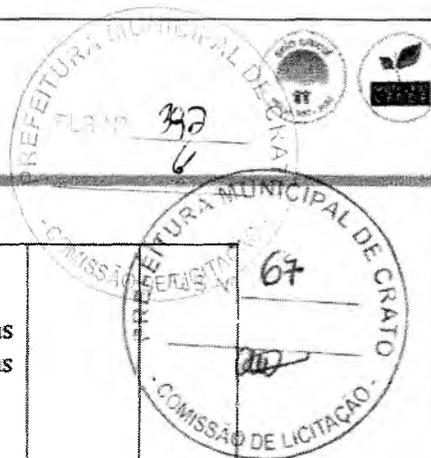
Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

#### NORMAS

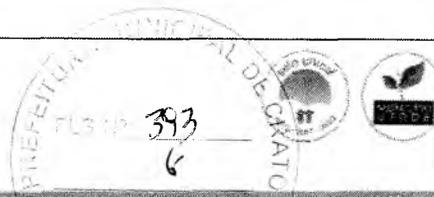
- NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada- Método de ensaio.
- NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.
- NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.
- NBR 11888:2018 - Bobinas e chapas em aço a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga - Requisitos gerais.
- NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.
- NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligadas para construção mecânica - Designação e composição química.
- NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.

Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.





3	<p><b>ESTANTE SIMPLES(ES-01 - MODELO FDE)</b> <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante de aço desmontável, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 6 prateleiras formando 5 vãos de alturas ajustáveis.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020.</li> <li>- Colunas em perfil "L" de 30 x 40mm em chapa 13(2,25mm);</li> <li>- Prateleiras em chapa 20 (0,90mm);</li> <li>- Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm).</li> <li>• Seis prateleiras formando cinco vãos, removíveis e ajustáveis.</li> <li>• Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4"x1/2", zincados e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros. Cores:</li> <li>- Prateleiras, painéis laterais e fundo na cor CINZA (ver referências);</li> <li>- Colunas na cor AZUL (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.</li> </ul> <p>3</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm.</li> <li>• Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de <math>\varnothing = 8\text{mm}</math>, sendo que, nas colunas e painéis os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação e ajuste de altura das prateleiras (ver detalhe 1).</li> <li>• Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 1).</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pintura das prateleiras, painéis laterais e fundo cor CINZA - referência RAL 7047.</li> <li>• Pintura das colunas na cor AZUL - referência RAL 5023.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:</li> <li>- Nome do fornecedor;</li> <li>- Nome do fabricante;</li> <li>- Endereço / telefone do fornecedor;</li> <li>- Data de fabricação (mês/ano);</li> </ul>	UND <b>18</b>
---	--	---------------



- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da estante deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

#### GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.

- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da estante deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### RECEBIMENTO

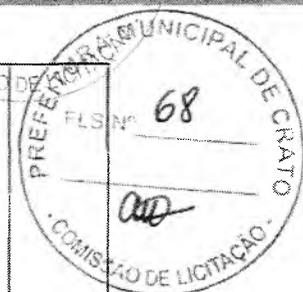
- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tinta: mínima de 40 micrometros.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

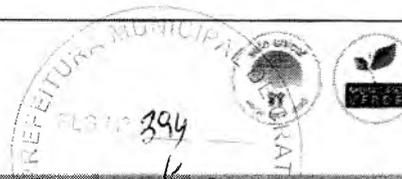
#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada estante, a seguinte documentação técnica:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo



(P)



CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

#### NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- ABNT NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- ABNT NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.
- ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- ABNT NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.
- ABNT NBR 11888:2015-Versão corrigida: 2018- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga - Requisitos gerais.
- ABNT NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.
- ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.

Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

#### LOTE 2 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
1	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO / 2 PORTAS (AR-02 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias comportas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020.</li> <li>- Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);</li> <li>- Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm);</li> <li>- Base em chapa 18 (1,25mm);</li> <li>- Barras de travamento das portas <math>\varnothing = 1/4"</math> (mínimo);</li> <li>- Dobradiças em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente,</li> </ul>	UND	<b>07</b>



separado por meio de divisória vertical.

- Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis.
- Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta.
- Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona.
- Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mín. 4 pinos.
- Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes.
- Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros na cor CINZA (ver referências).

#### FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.
- Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.
- Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.
- Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples - mínimo 20mm.
- Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.
- Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.
- As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.
- Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.
- Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.
- Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.
- As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.

#### REFERÊNCIAS

- Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações



impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- N° do contrato;
- Garantia até \_/\_/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra do armário deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

#### GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.
- Calçar prateleiras de forma a evitar que batam durante o transporte.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da estante deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

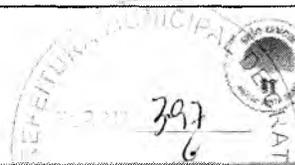
#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### RECEBIMENTO

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no





projeto.

- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrado armário, a seguinte documentação técnica:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Deverá apresentar também, os seguintes ensaios de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio:

- » Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);
- » Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4).

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 legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 3: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

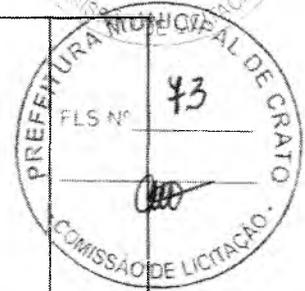
#### NORMAS

- NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada- Método de ensaio.
- NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.
- NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.
- NBR 11888:2015- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga -Requisitos gerais.
- NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.
- NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.
- NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau-de enferrujamento.

Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.



C

**ARMÁRIO DE AÇO / 6 PORTAS (AR-05 - MODELO FDE)****DESCRIÇÃO**

• Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes.

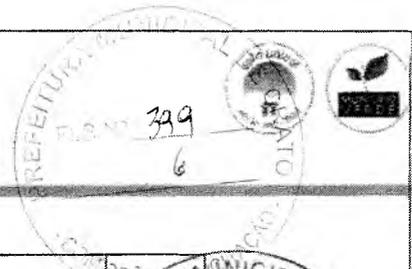
**CONSTITUINTES**

- Chapa de aço SAE 1010/1020.
- Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);
- Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm);
- Pés em chapa 16 (1,50mm);
- Dobradiças em chapa 14 (1,9mm);
- Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm).
- Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta.
- Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale".
- Chaves em duplicatas presas à porta correspondente.
- Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros na cor CINZA (ver referências).
- A critério da SME, poderá ser solicitada a customização da pintura das portas em até 04 (quatro) cores. A solicitação será encaminhada previamente ao fabricante antes da fabricação dos lotes.

**FABRICAÇÃO**

- 2
- Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.
  - Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.
  - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
  - Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.
  - Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.
  - Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm.
  - Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.
  - As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.
  - Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.
  - Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.
  - Os reforços das portas deverão ser soldados a elas comum mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.
  - O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.

**REFERÊNCIAS**UND **300**



- Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:
  - Nome do fornecedor;
  - Nome do fabricante;
  - Endereço / telefone do fornecedor;
  - Data de fabricação (mês/ano);
  - Nº do contrato;
  - Garantia até \_/\_/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
  - Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiqueta sem duplicata para análise da matéria-prima.

**GARANTIA**

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

**CONTROLE DE QUALIDADE**

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

**EMBALAGEM**

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra do armário deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

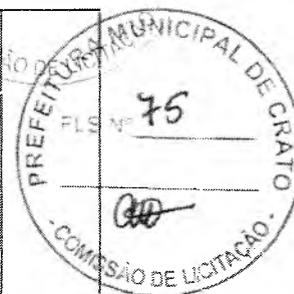
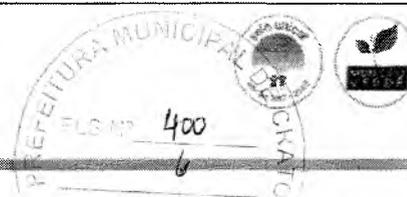
Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

**ROTULAGEM DA EMBALAGEM**

- A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - CNPJ do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

**TRANSPORTE**

- Manipular cuidadosamente.



- Proteger contra intempéries.

**RECEBIMENTO**

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tinta: mínima de 40 micrometros;
- Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrado armário, a seguinte documentação técnica:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.
- Ensaio de estabilidade realizados com base na NBR13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio:
  - » Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);
  - » Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4);
  - » Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5).

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

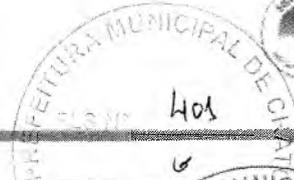
Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

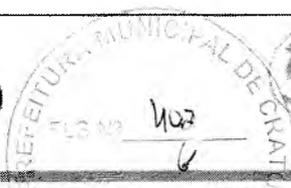
**NORMAS**

- NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada- Método de ensaio.
- NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.
- NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.
- NBR 11888:2018 - Bobinas e chapas fi nas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga -Requisitos gerais.
- NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.
- NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.
- NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.

Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta



	<p>publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
3	<p><b>ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS (AQ-03 - MODELO FDE)</b>  <b>DESCRIÇÃO</b>          Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total, dotado de sapatas niveladoras na base.  <b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020:</li> <li>- Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm);</li> <li>- Gavetas em chapa 24 (0,60mm);</li> <li>- Trilhos telescópicos e guias zincados em chapa 18(1,20mm) ou superior;</li> <li>- Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm);</li> <li>- Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24(0,60mm).</li> <li>• Puxadores em material metálico com acabamento steel.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas.</li> <li>• Chaves em duplicata.</li> <li>• Compressores para pastas em todas as gavetas.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado.</li> <li>• Gavetas dotadas de trilhos telescópicos compostos por guias lineares com rolamentos de esferas de aço, com capacidade de carga vertical mínima de 45kg e mecanismo contra escape.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas.</li> <li>• Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si.</li> <li>• Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas.</li> <li>• As gavetas devem ser dotadas de contra chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra chapa da parte frontal</li> </ul>	UND	03



da gaveta.

- Profundidade mínima útil da gaveta = 535mm.
- Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.

#### REFERÊNCIAS

- Cor CINZA - referência RAL (\*) 7047.
- Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" - "CAAD" ou "MASTICMOL" equivalente.

(\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER  
DESLACK

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira superior direita do corpo, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/\_ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra do arquivo deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.

#### MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- Fornecer um Manual de Uso a cada arquivo, em português, contendo:
- Código e descrição do produto;
- Orientações para uso e regulagem;
- Recomendações de segurança;
- Indicação de carga máxima a ser aplicada a cada uma das gavetas;
- Procedimentos para conservação e limpeza;
- Procedimentos para acionamento da garantia / assistência técnica.

Obs.: A amostra do arquivo deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

#### GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

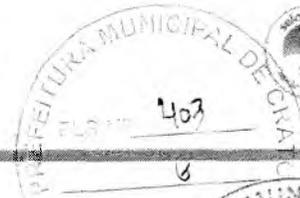
- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.

- Trancar gavetas para evitar que abram durante o transporte.





- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da estante deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéris.

#### RECEBIMENTO

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo na funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tinta: mínima de 40 micrometros / máxima de 100 micrometros;
- Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.

- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostrado arquivo, a seguinte documentação técnica:

- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT

NBR 13961:2010:

- » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);
- » ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4);
- » ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1);
- » ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2);
- » ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3);
- » ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4);
- » ensaio de Intertravamento das gavetas (6.3.5.5).

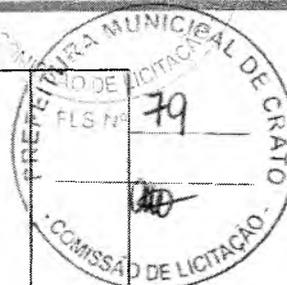
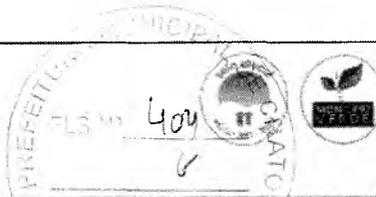
Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório- Armários.

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 legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm).

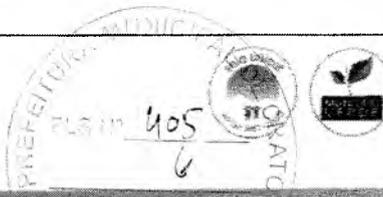
- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do





	<p>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 9cm x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>Obs. 4: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <p>Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• ABNT NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• ABNT NBR 11888:2015 Versão corrigida: 2018 - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga - Requisitos gerais.</li> <li>• ABNT NBR 13961: 2010 - Móveis para escritórios - Armários.</li> <li>• ABNT NBR NM 87:2000 Errata 2: 2004 - Aço carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.</li> <li>• NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
4	<p><b>ESTANTE SIMPLES(ES-01 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante de aço desmontável, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 6 prateleiras formando 5 vãos de alturas ajustáveis.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020.</li> <li>- Colunas em perfil "L" de 30 x 40mm em chapa 13(2,25mm);</li> <li>- Prateleiras em chapa 20 (0,90mm);</li> <li>- Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm).</li> <li>• Seis prateleiras formando cinco vãos, removíveis e ajustáveis.</li> <li>• Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4"x1/2", zincados e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros. Cores:</li> <li>- Prateleiras, painéis laterais e fundo na cor CINZA (ver referências);</li> <li>- Colunas na cor AZUL (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p>	UND	56



- Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.
- Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.
- Prateleiras com dobras triplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 30mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm.
- Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de  $\varnothing = 8\text{mm}$ , sendo que, nas colunas e painéis os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação e ajuste de altura das prateleiras (ver detalhe 1).
- Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas (ver detalhe 1).

#### REFERÊNCIAS

- Pintura das prateleiras, painéis laterais e fundo cor CINZA - referência RAL 7047.
- Pintura das colunas na cor AZUL - referência RAL 5023.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo:
  - Nome do fornecedor;
  - Nome do fabricante;
  - Endereço / telefone do fornecedor;
  - Data de fabricação (mês/ano);
  - Nº do contrato;
  - Garantia até \_/\_/\_ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
  - Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da estante deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

#### GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno.



- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

• Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da estante deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéris.

#### RECEBIMENTO

• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tinta: mínima de 40 micrometros.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada estante, a seguinte documentação técnica:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

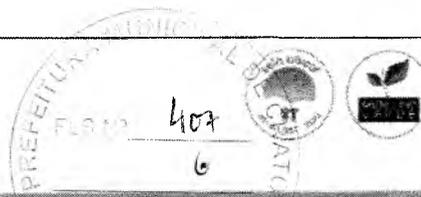
Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

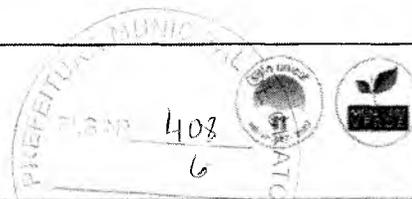
#### NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- ABNT NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.



<ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• ABNT NBR 11888:2015-Versão corrigida: 2018- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga - Requisitos gerais.</li> <li>• ABNT NBR NM 87:2000- Aço-carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.</li> <li>• ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>
---

LOTE 3 - COTA RESERVADA ME E EPP			
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
01	<p><b>BERÇO INFANTIL TIPO 1 (COM COLCHÃO) (BC-01 - MODELO FDE)</b>  <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis- Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 -Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• O berço deve possuir certificação INMETRO, de acordo como estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021.</li> <li>• Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano conformidade as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte1: Requisitos e métodos de ensaios, e ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>• O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35 de 05/02/2021.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo.</li> <li>• Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16(1,5mm).</li> <li>• Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA(ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade</li> </ul>	UND.	36



do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado (ver item "Identificação do Berço").

- Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas.

- Grades laterais fixas confeccionadas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR15860 (parte 1).

- Cabeceiras em MDP ou MDF, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado.

- Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e abanda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12.

- Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldada sem chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.

- Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen.

- Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA (ver referências).

- Dimensões:

- Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/-10mm);

- Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm);

- Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.



C

R

**Acessórios**

- Devem ser fornecidas as ferramentas necessárias para a regulagem de altura do estrado.

**CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO**

- Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma ABNT NBR 13579 (partes 1 e 2).

- Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos.

**Dimensões:**

- O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido como berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6h da ABNT NBR 15860-1:2016;

- Altura: 120mm (-5/+15mm).

**SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

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

- Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão.

**FABRICAÇÃO**

- Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR 8094: 1983. O grau de enferrujamento deve ser de R10 conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 e o grau de empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.

- Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

- Os móveis deverão ser entregues com a montagem do estrado na posição mais baixa, asseguradas as condições de montagem e aderência às normas e legislações correlatas.

**REFERÊNCIAS**

- MDP com espessura 18mm, revestido nas duas faces em laminado



melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.

• MDF com espessura 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.

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

(\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER  
DESLACK

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

##### Identificação do berço

• Gravação permanente posicionada na parte inferior do berço, contendo no mínimo as seguintes informações:

- Nome e CNPJ do fabricante;
- Nome e CNPJ do fornecedor;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do produto;
- Número e ano da norma técnica vigente (ABNT NBR 15860-1:2016 / ABNT NBR 15860-2:2016).

• Deve estar gravada na face superior da base do berço, deforma legível, permanente e indelével, a seguinte informação:

- "Utilizar somente colchão com altura de 120mm, conforme norma ABNT NBR 13579-1".

##### Identificação do colchão

• Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchão, com informações permanentes, em português, contendo no mínimo as seguintes informações:

- Nome e CNPJ do fornecedor;
- Nome e CNPJ do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel;
- Tipo de espuma;
- Densidade nominal;
- Classificação do produto (simples ou composto);
- Dimensões nominais (altura x comprimento x largura);
- Composição do revestimento;
- Origem do produto;
- Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto.

##### Observação:

- A amostra do berço com o colchão deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.

#### MANUAL DE INSTRUÇÕES



- O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo:
    - Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma ABNT NBR 15860-1;
    - Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos;
    - Procedimentos de segurança;
    - Regulagem, manutenção e limpeza;
    - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;
    - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal.
  - Devem ainda constar no manual as seguintes advertências:
    - "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO";
    - "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE";
    - "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTAR PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC.";
    - "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO".
  - O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres:
    - "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".
- Observação:
- Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.
- GARANTIA**
- 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.
- Observação:
- A data para cálculo da garantia deve ter como base a datada Nota Fiscal de fornecimento.
- CONTROLE DE QUALIDADE**
- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.
- EMBALAGEM**
- O berço com o colchão deve ser envolto por papel corrugado e plástico bolha ou saco plástico transparente, de gramatura adequada às características das partes, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.
  - As embalagens do produto deverão ter gravadas, de forma permanente e indelével, no mínimo as seguintes informações:
    - Nome e CNPJ do fabricante;
    - Nome e CNPJ do fornecedor;
    - Logomarca do fabricante;
    - Número de registro exposto no selo de identificação;



C



- Data de fabricação;
  - Número do contrato;
  - País de origem;
  - Código FDE do móvel;
  - Além das marcações acima, qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do berço e do colchão, deverá trazer as seguintes marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito:
    - "ATENÇÃO: PARA EVITAR PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS".
    - Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
    - Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
    - Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.
- Observação:
- Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.
- ROTULAGEM DA EMBALAGEM**
- A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:
    - Nome do fabricante;
    - Nome do fornecedor;
    - Código FDE;
    - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.
- Observação:
- A amostra do berço com o colchão deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES" e das ferramentas necessárias para o ajuste de altura do estrado.
- TRANSPORTE**
- Manipular cuidadosamente.
  - Proteger contra intempéries.
- TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS**
- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
    - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações.
    - Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: chapas de MDP ou MDF, e tubos de aço carbono a frio.
    - Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.
- DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**
- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR8094), que apresente grau de enferrujamento Ri0 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR5841.

**Observações:**

- A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos do produto por inteiro (mínimo duas, em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação das partes ensaiadas; identificação do fabricante; data; e técnico responsável;
- Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;
- Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.
- Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade justificada, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.
- O fornecedor deverá apresentar Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP.
- O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do produto certificado às especificações técnicas do item BC-01.
- O fornecedor deverá apresentar Certificado de Conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP.
- O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do produto certificado às especificações técnicas do colchão.

**Observações:**

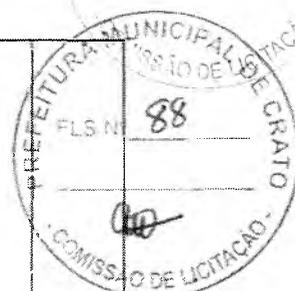
- Os Organismos de Certificação de Produto - OCP, deverão ser acreditados pelo CGCRE-INMETRO nos escopos respectivos de cada Norma;
- A(s) Declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data da obtenção da 1ª certificação do produto.

**LEGISLAÇÃO**

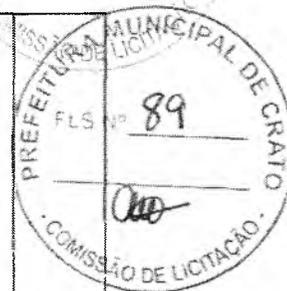
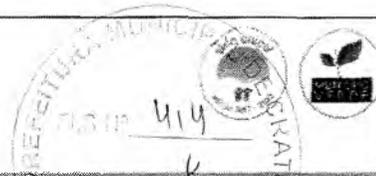
- Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.
- Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021, que Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano - Consolidado.
- Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021, Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Berços Infantis - Consolidado.

**NORMAS**

- ABNT NBR 5841: 2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- ABNT NBR 8094: 2013 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.

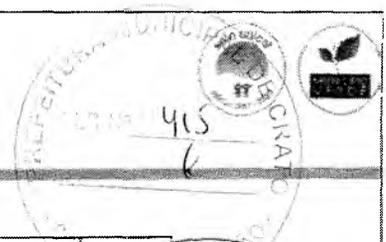


C



<ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 Versão Corrigida:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte2: Revestimento.</li> <li>• ABNT NBR 15860-1:2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança.</li> <li>• ABNT NBR 15860-2:2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR ISO 4628 - 3: 2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência. Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.</li> </ul> <p>Observação:</p> <p>- As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>	
--	--

LOTE 04 - COTA RESERVADA ME E EPP			
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
01	<p><b>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS (CD-11 - MODELO FDEJ)</b>  <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, em conformidade com a ABNT NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• A cadeira deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na nº 168, de 14 de abril 2021.</li> </ul> <p><b>CONSTITUÍNTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono.</li> <li>• Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido em nylon ou lona vinílica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas.</li> <li>• Braços ou dispositivo para proteção lateral.</li> <li>• Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos.</li> <li>• Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado.</li> <li>• Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas.</li> <li>• Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA(ver referências).</li> <li>• Dimensões:</li> <li>- Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item</li> </ul>	UND	<b>08</b>



6.12 da NBR 15991-2);

- Altura do encosto: mínima de 450mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR15991-2);
- Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm.

**SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

• Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para a cadeira (Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével e não violável, em local visível, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria.

**REQUISITOS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO**

- O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras.
- O produto deve ser certificado conforme a Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021 que "Aprova o Regulamento técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças- Consolidado.
- Partes metálicas e demais componentes não devem apresentar bordas cortantes, pontas agudas acessíveis, e espaços livres entre partes em forma de cunha (armadilhas que podem provocar retenção de dedos, mãos, membros ou cabeça). Estes elementos devem ser avaliados segundo as normas ABNT NBR NM 300-1 Segurança de brinquedos Parte

1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas

- Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da ABNT NBR 300-3 Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.
- Partes metálicas do produto devem receber tratamento antiferruginoso que assegure a resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme ABNT NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri 0 (conforme ABNT NBR ISO 4628-3) e o grau de empolamento deve ser d0 / t0 (conforme ABNT NBR 5841).
- 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.

- Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.

**REFERÊNCIAS**

- Tecido para revestimento de assento e encosto - cor LARANJA - referência PANTONE (\*) 151 U.
- Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (\*\*) 7040.

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

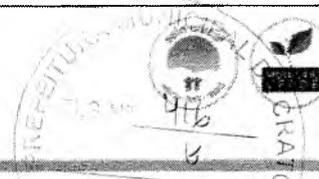
(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

- Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo:
  - Nome do fornecedor / CNPJ;
  - Nome do fabricante / CNPJ;
  - Logomarca do fabricante;



P



- Endereço / Telefone do fabricante;
- Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);

- Código FDE do móvel.

- A marcação/ etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres:
  - "Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto";
  - "Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança".

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.

#### MANUAL DE INSTRUÇÕES

- A cadeira deverá vir acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021.

- Deve ainda constar no manual as seguintes informações:

- Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;
- Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e número da Nota Fiscal.

Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhada da caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.

#### GARANTIA

- 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.

- Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm):

- "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS!"

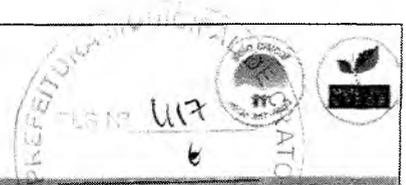
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

- Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".

Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com



menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

• A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:

- Nome do fabricante / CNPJ;
- Nome do fornecedor / CNPJ;
- Código do produto;
- Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;
- Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem;
- Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de se lerem as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso;
- Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade").

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR8094), que apresente grau de enferrujamento R10 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR5841.

#### Observações:

- A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos do produto por inteiro (mínimo duas, em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação das partes ensaiadas; identificação do fabricante; data; e técnico responsável.

- Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados.

- Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

- Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade justificada, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

• O fornecedor deverá apresentar Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP.

• O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO com a especificação constante nesta ficha.

#### Obs.:

- O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2

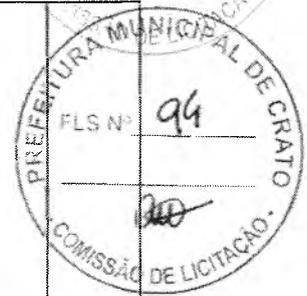




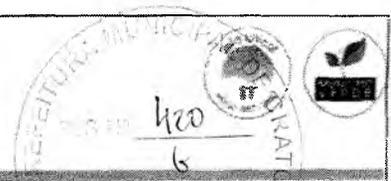
	<p>Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio.</p> <p>- A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.</li> <li>• Portaria INMETRO 168, de 14 de abril de 2021, que aprova o Regulamento técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças - Consolidado.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças -Parte 1: Requisitos de segurança.</li> <li>• ABNT NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças -Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação do grau de degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes de aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.</li> <li>• ABNT NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.</li> <li>• ABNT NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
02	<p><b>CADEIRA FIXA (CD-03 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.</li> </ul> <p><b>CONSTITUENTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Dimensões - conforme o projeto.</li> <li>• Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>• A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> <li>• Espuma:</li> <li>- Resistência ao rasgamento (NBR 8516): 150N/m mínima;</li> </ul>	UND	42



- Força de indentação a 25% (NBR 9176): 150 - 250 N;
  - Força de indentação a 65% (NBR 9176): 400 - 600 N;
  - Fator de conforto (NBR 9176): 1,5 mínimo;
  - Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): 10% máximo;
  - Flamabilidade (NBR 9178): Auto extingüível;
  - Isenta de gases CFC (na produção da espuma).
  - Tecido:
    - Composição: 100% Poliéster;
    - Desenho/ ligamento: Crepe;
    - Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;
    - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;
    - Solidez da cor à fricção: classe 5;
    - Solidez da cor à luz: classe 5;
  - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";
  - Cor: PRETA (ver referências).
  - Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências).
  - Estrutura em tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm).
  - Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1 1/4", zincados, cabeça ovalada.
  - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0e o grau de empolamento deve ser ded0/t0.
  - Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).
  - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.
- FABRICAÇÃO**
- Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.
  - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
  - Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
  - Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.
- REFERÊNCIAS**
- Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.
  - Ponteiras, sapatas e perfil de proteção em PVC - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 425 C.
  - Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (\*\*)



C



7040.

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER  
DESLACK

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data da fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.

MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo:

- Código e descrição do produto;
- Orientações e forma de uso corretos;
- Recomendações de segurança;
- Procedimentos para conservação e limpeza;
- Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

GARANTIA

• Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiros e sapatas.

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

CONTROLE DE QUALIDADE

• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

EMBALAGEM

- Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Embalar as cadeiras individualmente.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.
- Empilhar em grupo máximo de três cadeiras, devidamente amarradas.



Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### RECEBIMENTO

- Tolerâncias:
  - Tinta: 4 micrometros;
  - Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada cadeira, os seguintes documentos:

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

- Espuma:

» laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do encoosto devidamente identificadas;

» declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma.

- Tecido:

» laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela;

» certificado de garantia do tratamento de impermeabilização.

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

Obs. 3: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação.

Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e





	<p>documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido</li> <li>• ABNT NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.</li> <li>• ABNT NBR 9176:2016 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.</li> <li>• ABNT NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.</li> <li>• ABNT NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.</li> <li>• ABNT NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.</li> <li>• ABNT NBR 12546:2017 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.</li> <li>• ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR ISO 105-X12:2019 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez da cor à fricção.</li> <li>• ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 Avaliação do grau de enferrujamento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
3	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS (CD-06 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira giratória estofada, com apoia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>CONSTITUENTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Largura do assento: mínima de 460mm;</li> <li>- Profundidade da superfície do assento: mínima de 460mm;</li> <li>- Largura do encosto: mínima de 400mm;</li> <li>- Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm;</li> <li>- Apoia-braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo);</li> <li>- Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</li> </ul> </li> <li>• Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas aos componentes injetados. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e</li> </ul>	UND.	30



deterioração por fungos ou insetos.

- Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido.

- Características da espuma:

- Resistência ao rasgamento (NBR 8516):

- » 150N/m mínima;

- Força de indentação a 25% (NBR 9176):

- » 150 - 250 N;

- Força de indentação a 65% (NBR 9176):

- » 400 - 600 N;

- Fator de conforto (NBR 9176):

- » 1,5 mínimo;

- Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177):

- » 10% máximo;

- Flamabilidade (NBR 9178):

- » Auto extingüível;

- Isenta de gases CFC (na produção da espuma).

- Características do tecido:

- Composição: 100% Poliéster;

- Desenho/ ligamento: Crepe;

- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;

- Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;

- Solidez da cor à fricção: classe 5;

- Solidez da cor à luz: classe 5;

- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";

- Cor: PRETA.

- A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copo límero injetados na cor PRETA.

- Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto.

- Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA.

- Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca.

- Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível.

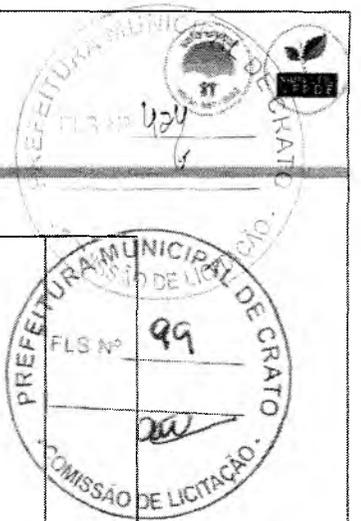
- Apoia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apoia-braços.

- Suporte para regulagem de altura do apoia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm.

- Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico.

- Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6"





aditivado com fibra de vidro.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.
- Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado.
- Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.
- Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

#### FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.
- As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

#### REFERÊNCIAS

- Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

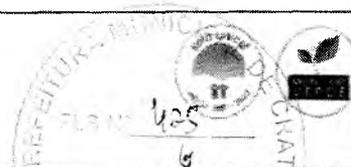
- Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data da fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/\_ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.

#### MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo:



- Código e descrição do produto;
  - Orientações e forma de uso corretos;
  - Recomendações de segurança;
  - Procedimentos para conservação e limpeza;
  - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.
- Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

**GARANTIA**

- Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.

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

**CONTROLE DE QUALIDADE**

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

**EMBALAGEM**

- Embalar a cadeira, recobrando assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Proteger a estrutura com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Embalar as cadeiras individualmente.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

**ROTULAGEM DA EMBALAGEM**

- Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

**TRANSPORTE**

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

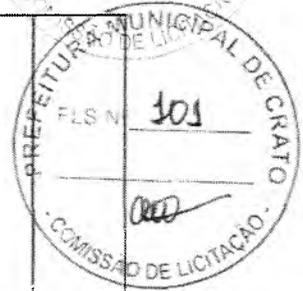
**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada cadeira, a seguinte documentação técnica:

- Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: O(s) documento(s) correspondente(s) à certificação da cadeira





deve(m) conter identificação de vinculação de forma clara e inequívoca da correspondência entre a amostra apresentada e ao modelo da cadeira certificada.

- Alternativamente serão aceitos no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na norma acima mencionada:

- » ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (7.1.1);
- » ensaio de desequilíbrio para frente (7.1.2);
- » ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras com apoia-braço (7.1.4);
- » ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras reclináveis (7.1.6);
- » ensaio de carga estática combinada no assento e no encosto (7.2.3);
- » ensaio de carga estática vertical no apoia braço - Central (7.2.4);
- » ensaio de carga estática vertical no apoia-braço - Frontal (7.2.5);
- » ensaio de carga estática horizontal no apoia-braço (7.2.6);
- » ensaio de durabilidade no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (7.3.2);
- » ensaio de durabilidade no apoia-braço (7.3.5);
- » ensaio de rotação (7.3.6);
- » ensaio de carga estática na base (7.3.7);
- » ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (7.3.8).

- Laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018 e também de atendimento às dimensões especificadas nesta ficha.

Obs. 2: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório- Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

- Caso o fornecedor opte pela entrega dos ensaios da ABNT NBR 13962:2018 indicados acima ao invés do documento de comprovação da certificação do produto, deve ainda apresentar:

- » Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

- Espuma:

- » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do encosto devidamente identificadas.

- Tecido:

- » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela;
- » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização.

Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado



(espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

Obs. 5: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação.

Obs. 6: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

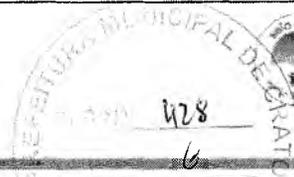
#### NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido
- ABNT NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.
- ABNT NBR 9176:2016 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.
- ABNT NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.
- ABNT NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.
- ABNT NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.
- ABNT NBR 12546:2017 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.
- ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
- ABNT NBR ISO 105-X12:2019 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez da cor à fricção.
- ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 Avaliação do grau de enferrujamento.

Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

#### LOTE 05 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
1	<p><b>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS (CD-11 - MODELO FDE)</b></p> <p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, em conformidade com a ABNT NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte. 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• A cadeira deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na nº 168, de 14 de abril 2021.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono.</li> <li>• Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido</li> </ul>	UND	24



em nylon ou lona vinílica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas.

- Braços ou dispositivo para proteção lateral.
- Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos.
- Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado.
- Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas.
- Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

• Dimensões:

- Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2);
- Altura do encosto: mínima de 450mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2);
- Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm.

**SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

- Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para a cadeira (Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével e não violável, em local visível, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria.

**REQUISITOS DE SEGURANÇA E FABRICAÇÃO**

- O produto e seus componentes devem ser fabricados em conformidade às Normas Técnicas Brasileiras.
- O produto deve ser certificado conforme a Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021 que "Aprova o Regulamento técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças- Consolidado.
- Partes metálicas e demais componentes não devem apresentar bordas cortantes, pontas agudas acessíveis, e espaços livres entre partes em forma de cunha (armadilhas que podem provocar retenção de dedos, mãos, membros ou cabeça). Estes elementos devem ser avaliados segundo as normas ABNT NBR NM 300-1 Segurança de brinquedos Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas
- Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da ABNT NBR 300-3 Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.
- Partes metálicas do produto devem receber tratamento antiferruginoso que assegure a resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme ABNT NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Rí 0 (conforme ABNT NBR ISO





4628-3) e o grau de empolamento deve ser d0 / t0 (conforme ABNT NBR 5841).

- 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.

- Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.

**REFERÊNCIAS**

- Tecido para revestimento de assento e encosto - cor LARANJA - referência PANTONE (\*) 151 U.

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

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

- Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo:

- Nome do fornecedor / CNPJ;

- Nome do fabricante / CNPJ;

- Logomarca do fabricante;

- Endereço / Telefone do fabricante;

- Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;

- Data de fabricação (mês/ano);

- Nº do contrato;

- Garantia até \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);

- Código FDE do móvel.

- A marcação/ etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres:

- "Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto";

- "Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança".

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.

**MANUAL DE INSTRUÇÕES**

- A cadeira deverá vir acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 168, de 14 de abril de 2021.

- Deve ainda constar no manual as seguintes informações:

- Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;

- Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e número da Nota Fiscal.

Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhada da caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.

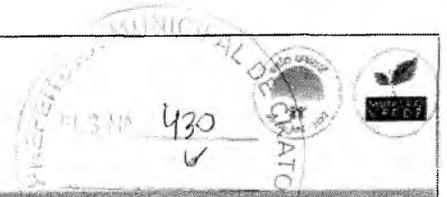
**GARANTIA**

- 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.



(P)

**CONTROLE DE QUALIDADE**

• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

**EMBALAGEM**

• Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.

• Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm):

- "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS!"

• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

• Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".

Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

**ROTULAGEM DA EMBALAGEM**

• A embalagem deve receber rotulagem do fornecedor do lado externo em local de fácil visibilidade, contendo:

- Nome do fabricante / CNPJ;

- Nome do fornecedor / CNPJ;

- Código do produto;

- Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso;

- Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor;

- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem;

- Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de se lerem as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso;

- Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade").

**TRANSPORTE**

• Manipular cuidadosamente.

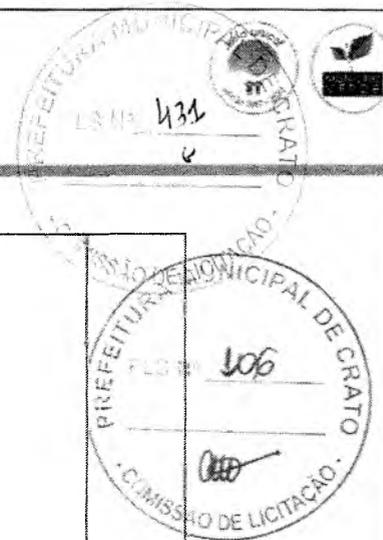
• Proteger contra intempéries.

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**

• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização deste ensaio (NBR8094), que apresente grau de enferrujamento R10 conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento d0/t0 conforme NBR5841.

**Observações:**

- A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante



é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos do produto por inteiro (mínimo duas, em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação das partes ensaiadas; identificação do fabricante; data; e técnico responsável.

- Amostras para Ensaio de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados.

- Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

- Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade justificada, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

• O fornecedor deverá apresentar Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP.

• O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO com a especificação constante nesta ficha.

Obs.:

- O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio.

- 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.

#### LEGISLAÇÃO

• Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.

• Portaria INMETRO 168, de 14 de abril de 2021, que aprova o Regulamento técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças - Consolidado.

#### NORMAS

• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.

• ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.

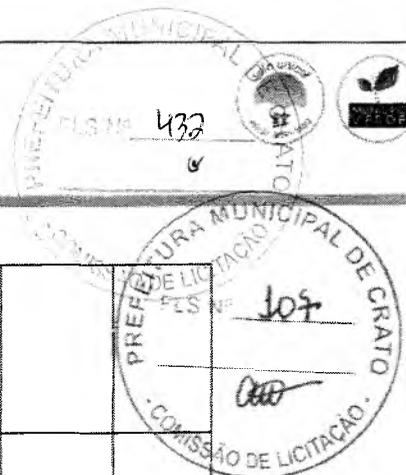
• ABNT NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança.

• ABNT NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.

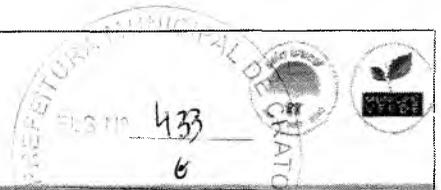
• ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação do grau de degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes de aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

• ABNT NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.

(P)



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
2	<p><b>CADEIRA FIXA (CD-03 - MODELO FDE)</b> <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Dimensões - conforme o projeto.</li> <li>• Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>• A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> <li>• Espuma: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistência ao rasgamento (NBR 8516): 150N/m mínima;</li> <li>- Força de indentação a 25% (NBR 9176): 150 - 250 N;</li> <li>- Força de indentação a 65% (NBR 9176): 400 - 600 N;</li> <li>- Fator de conforto (NBR 9176): 1,5 mínimo;</li> <li>- Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): 10% máximo;</li> <li>- Flamabilidade (NBR 9178): Auto extingüível;</li> <li>- Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> </li> <li>• Tecido: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição: 100% Poliéster;</li> <li>- Desenho/ligamento: Crepe;</li> <li>- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;</li> <li>- Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>- Solidez da cor à luz: classe 5;</li> <li>- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li> <li>- Cor: PRETA (ver referências).</li> </ul> </li> <li>• Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Estrutura em tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1 1/4", zincados, cabeça ovalada.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0e o grau de empolamento deve ser ded0/t0.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> </ul>	UND	126



• Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**FABRICAÇÃO**

- Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

**REFERÊNCIAS**

- Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.
- Ponteiros, sapatas e perfil de proteção em PVC - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 425 C.
- Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (\*\*) 7040.

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

- Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo:
  - Nome do fornecedor;
  - Nome do fabricante;
  - Logomarca do fabricante;
  - Endereço / telefone do fornecedor;
  - Data da fabricação (mês/ano);
  - Nº do contrato;
  - Garantia até \_/\_/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
  - Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.

**MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO**

- Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo:
  - Código e descrição do produto;
  - Orientações e forma de uso corretos;
  - Recomendações de segurança;
  - Procedimentos para conservação e limpeza;
  - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.





Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

#### GARANTIA

- Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiros e sapatas.

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

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Embalar as cadeiras individualmente.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.
- Empilhar em grupo máximo de três cadeiras, devidamente amarradas.

Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

#### TRANSPORTE

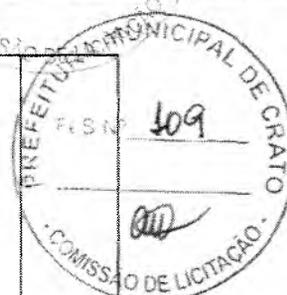
- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

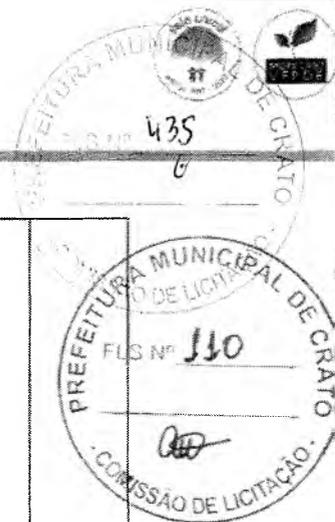
#### RECEBIMENTO

- Tolerâncias:
  - Tinta: 4 micrometros;
  - Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada cadeira, os seguintes documentos:
  - Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.





Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

- Espuma:

» laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do encosto devidamente identificadas;

» declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma.

- Tecido:

» laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela;

» certificado de garantia do tratamento de impermeabilização.

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

Obs. 3: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação.

Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

#### NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido
- ABNT NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.
- ABNT NBR 9176:2016 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.
- ABNT NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.
- ABNT NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.
- ABNT NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.
- ABNT NBR 12546:2017 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.
- ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
- ABNT NBR ISO 105-X12:2019 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez da cor à fricção.
- ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 Avaliação do grau de enferrujamento.



	<p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
3	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS (CD-06 - MODELO FDE)</b> <b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira giratória estofada, com apoia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Largura do assento: mínima de 460mm;</li> <li>- Profundidade da superfície do assento: mínima de 460mm;</li> <li>- Largura do encosto: mínima de 400mm;</li> <li>- Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm;</li> <li>- Apoia-braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo);</li> <li>- Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</li> </ul> </li> <li>• Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas aos componentes injetados. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido.</li> <li>• Características da espuma: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistência ao rasgamento (NBR 8516): <ul style="list-style-type: none"> <li>» 150N/m mínima;</li> </ul> </li> <li>- Força de indentação a 25% (NBR 9176): <ul style="list-style-type: none"> <li>» 150 - 250 N;</li> </ul> </li> <li>- Força de indentação a 65% (NBR 9176): <ul style="list-style-type: none"> <li>» 400 - 600 N;</li> </ul> </li> <li>- Fator de conforto (NBR 9176): <ul style="list-style-type: none"> <li>» 1,5 mínimo;</li> </ul> </li> <li>- Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): <ul style="list-style-type: none"> <li>» 10% máximo;</li> </ul> </li> <li>- Flamabilidade (NBR 9178): <ul style="list-style-type: none"> <li>» Auto extingüível;</li> </ul> </li> <li>- Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> </li> <li>• Características do tecido: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição: 100% Poliéster;</li> <li>- Desenho/ ligamento: Crepe;</li> <li>- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5;</li> <li>- Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>- Solidez da cor à luz: classe 5;</li> <li>- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li> </ul> </li> </ul>	UND	90



- Cor: PRETA.

• A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copo límero injetados na cor PRETA.

• Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto.

• Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA.

• Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca.

• Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível.

• Apoia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apoia-braços.

• Suporte para regulagem de altura do apoia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm.

• Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico.

• Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro.

• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros, na cor PRETA.

• Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado.

• Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.

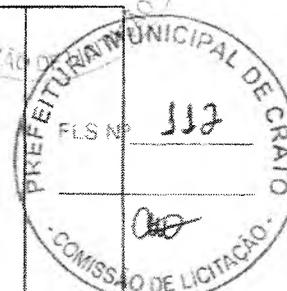
• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

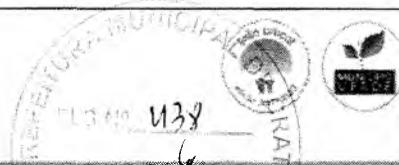
#### FABRICAÇÃO

• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.

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

• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.





- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

- As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

**REFERÊNCIAS**

- Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.

**IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**

- Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data da fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/\_ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.

**MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO**

- Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo:

- Código e descrição do produto;
- Orientações e forma de uso corretos;
- Recomendações de segurança;
- Procedimentos para conservação e limpeza;
- Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

**GARANTIA**

- Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.

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

**CONTROLE DE QUALIDADE**

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

**EMBALAGEM**

- Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Proteger a estrutura com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.
- Embalar as cadeiras individualmente.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da



montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra da cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

#### TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

#### DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostrada cadeira, a seguinte documentação técnica:

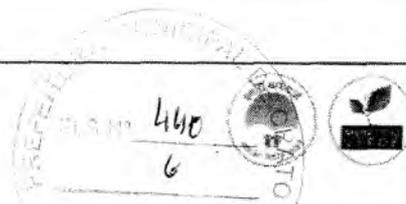
- Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: O(s) documento(s) correspondente(s) à certificação da cadeira deve(m) conter identificação de vinculação de forma clara e inequívoca da correspondência entre a amostra apresentada e ao modelo da cadeira certificada.

- Alternativamente serão aceitos no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na norma acima mencionada:

- » ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (7.1.1);
  - » ensaio de desequilíbrio para frente (7.1.2);
  - » ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras com apoia-braço (7.1.4);
  - » ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras reclináveis (7.1.6);
  - » ensaio de carga estática combinada no assento e no encosto (7.2.3);
  - » ensaio de carga estática vertical no apoia braço - Central (7.2.4);
  - » ensaio de carga estática vertical no apoia-braço - Frontal (7.2.5);
  - » ensaio de carga estática horizontal no apoia-braço (7.2.6);
  - » ensaio de durabilidade no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (7.3.2);
  - » ensaio de durabilidade no apoia-braço (7.3.5);
  - » ensaio de rotação (7.3.6);
  - » ensaio de carga estática na base (7.3.7);
  - » ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (7.3.8).
- Laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018 e também de atendimento às





dimensões especificadas nesta ficha.

Obs. 2: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório- Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

- Caso o fornecedor opte pela entrega dos ensaios da ABNT NBR 13962:2018 indicados acima ao invés do documento de comprovação da certificação do produto, deve ainda apresentar:

» Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

- Espuma:

» laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra da espuma do assento e do

encosto devidamente identificadas.

- Tecido:

» laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de amostra do tecido identificada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela;

» certificado de garantia do tratamento de impermeabilização.

Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; correspondência com amostras entregues; data; nome e assinatura do técnico responsável.

Obs. 5: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação.

Obs. 6: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

#### NORMAS

• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.

• ABNT NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido

• ABNT NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.

• ABNT NBR 9176:2016 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.

• ABNT NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.

• ABNT NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.





- ABNT NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.
  - ABNT NBR 12546:2017 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.
  - ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.
  - ABNT NBR ISO 105-X12:2019 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez da cor à fricção.
  - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 Avaliação do grau de enferrujamento.
- Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

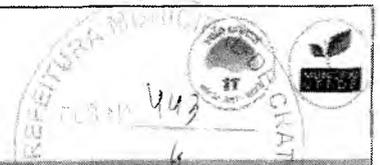
**LOTE 06 - COTA RESERVADA PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
1	<p><b>COLCHONETE PARA REPOUSO (C=1,85M) (CT-02 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Colchonete de espuma flexível de poliuretano, em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão ecolchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>• O colchonete deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 35, de 18 de janeiro 2021.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável.</li> <li>• Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento: 185cm;</li> <li>- Largura: 65cm;</li> <li>- Altura: 5cm.</li> </ul> </li> <li>- Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e - 0,5cm/+1,5cm para a altura.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchonete (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchonete, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchonete.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta de Identificação do Fornecedor confeccionada em material resistente à lavagem e indelével, costurada ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo:</li> </ul>	UND	280



<p>- Nome e CNPJ do fornecedor; - Nome e CNPJ do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Prazo de validade da garantia; - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto.</p> <p>Obs.: A amostra do colchonete deve ser enviada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.</li></ul> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.</li></ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O produto deve ser entregue em embalagem plástica, contendo a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito, conforme ABNT NBR 13579:2011: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS."</li></ul> <p><b>ROTULAGEM DA EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Devem constar do lado externo de cada embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Código FDE; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li></ul> <p>Obs.: A amostra do colchonete deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente.</li><li>• Proteger contra intempéries.</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção de Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP.</li><li>• O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do produto certificado às especificações técnicas do item CT-01.</li></ul>
--





	<p>Observações:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser creditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>- 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.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano - Consolidado.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 Versão Corrigida:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte2: Revestimento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>		
2	<p><b>COLCHONETE PARA TROCADOR (C=1,00M) (CT-01 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Colchonete de espuma flexível de poliuretano, em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>• O colchonete deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 35, de 18 de janeiro 2021.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável.</li> <li>• Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento: 100cm;</li> <li>- Largura: 60cm;</li> <li>- Altura: 5cm.</li> </ul> </li> <li>- Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e - 0,5cm/+1,5cm para a altura.</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchonete</li> </ul>	UND	43 



(Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchonete, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchonete.

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

• Etiqueta de Identificação do Fornecedor confeccionada em material resistente à lavagem e indelével, costurada ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo:

- Nome e CNPJ do fornecedor;
- Nome e CNPJ do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Prazo de validade da garantia;
- Código FDE do produto;
- Tipo de espuma;
- Densidade nominal;
- Classificação do produto;
- Marca e modelo;
- Dimensões nominais (altura x comprimento x largura);
- Composição do revestimento;
- Origem do produto;
- Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto.

Obs.: A amostra do colchonete deve ser enviada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.

#### GARANTIA

• 01 (um) ano contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de fornecimento.

#### CONTROLE DE QUALIDADE

• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

• O produto deve ser entregue em embalagem plástica, contendo a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito, conforme ABNT NBR 13579:2011:

- "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS."

#### ROTULAGEM DA EMBALAGEM

• Devem constar do lado externo de cada embalagem, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Nome do fabricante;
- Nome do fornecedor;
- Código FDE;
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

Obs.: A amostra do colchonete deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.



C



	<p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção de Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP.</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do produto certificado às especificações técnicas do item CT-01.</li> </ul> <p>Observações:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser creditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>- 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.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano - Consolidado.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 Versão Corrigida:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>	
--	--	--



LOTE 07 - COTA RESERVADA ME E EPP			
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD
1	<p><b>CONJUNTO PARA PROFESSOR (CJP-01 - MODELO FDE)</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1(uma) cadeira.</li> <li>• Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular</li> </ul>	CONJ	<b>76</b>



de aço.

• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

**CONSTITUINTES - MESA**

• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

• Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm 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 CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

• Estrutura composta de:

- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);

- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, 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).

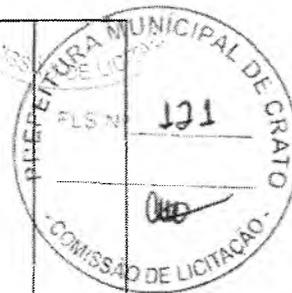
• Fixação do tampo à estrutura através de:

- 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 do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.

• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto.





- 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 CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).

Obs. 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 de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

#### CONSTITUINTES - CADEIRA

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).

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

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

- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Bucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a





camada de verniz, na face inferior, data dor de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente.

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

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano.

Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

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

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

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

- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.

- Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.

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

Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

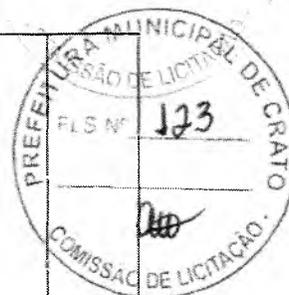
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser ded0/t0.

- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

#### FABRICAÇÃO

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

- A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos



C

*[Handwritten signature]*



parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Podem ser utilizados batoques ou mastique elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão.

- Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.
- A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).
- A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332 - Móveis de madeira- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.
- Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

#### REFERÊNCIAS

- MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente.
- MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 428 C.
- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE(\*) 428 C.
- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 425 C.
- Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm - "FÓRMICA" ou "PERTECH" ou equivalente.
- Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 428 C.
- Componentes injetados:
  - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (\*) 425 C;
  - Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (\*\*) 7040.

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

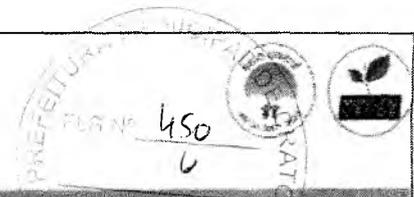
(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK

#### IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações



P



impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_/\_/\_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel;
- A etiqueta de identificação a ser fixada na mesa deve apresentar também a seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: "Este móvel é acessível". A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR9050 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores:
  - » Pictograma branco sobre fundo azul (referência Pantone 2925 C);
  - » Pictograma branco sobre fundo preto;
  - » Pictograma preto sobre fundo branco.

Obs.: A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

#### MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m<sup>2</sup> em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia.
- Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".
- Fornecer um manual para cada conjunto para professor.

Obs.1: A amostra do conjunto deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes.

#### GARANTIA

- 02 (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.

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da SME ou seus prepostos.

#### EMBALAGEM

- Mesa:
  - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno;
  - Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

C



• Cadeira:

- Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto;

- Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma.

• Embalar as mesas e as cadeiras individualmente. Após, a mesa e a cadeira deverão ser envolvidas com filme termo encolhível, de modo que se configure um único volume. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem.

• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.

• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.

• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs.1: A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da SME mediante consulta prévia.

**ROTULAGEM DA EMBALAGEM**

• Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo:

- Identificação do fabricante;

- Identificação do fornecedor;

- Código FDE do produto;

- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

**TRANSPORTE**

• Manipular cuidadosamente.

• Proteger contra intempéries.

**TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS**

• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações;

- Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

- Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

- Mais ou menos (+/-) 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;

- Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetado ou para compensados moldados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;